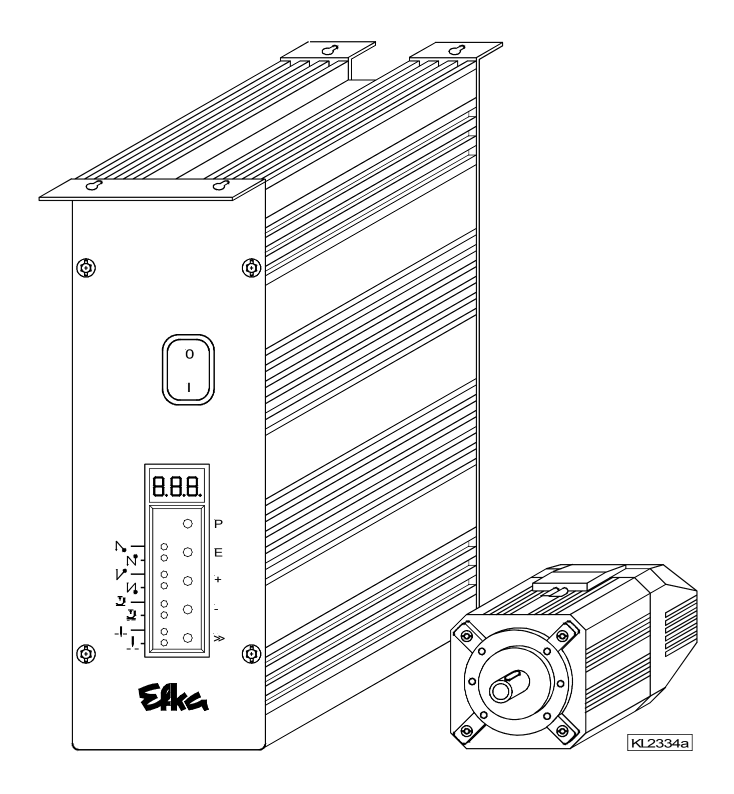


dc15xx

CONTROL	dc1500	AB220A5111
		FP220A5911
	dc1550	AB320A5211
		FP320A5951



LISTA DE PARÁMETROS

ESQUEMA DE CONEXIONES
DIAGRAMAS DE FUNCIONAMIENTO

No. 405301 español

FRANKL & KIRCHNER GMBH & CO KG

EFKA OF AMERICA INC.

EFKA ELECTRONIC MOTORS SINGAPORE PTE. LTD.

ÍNDICE

Página

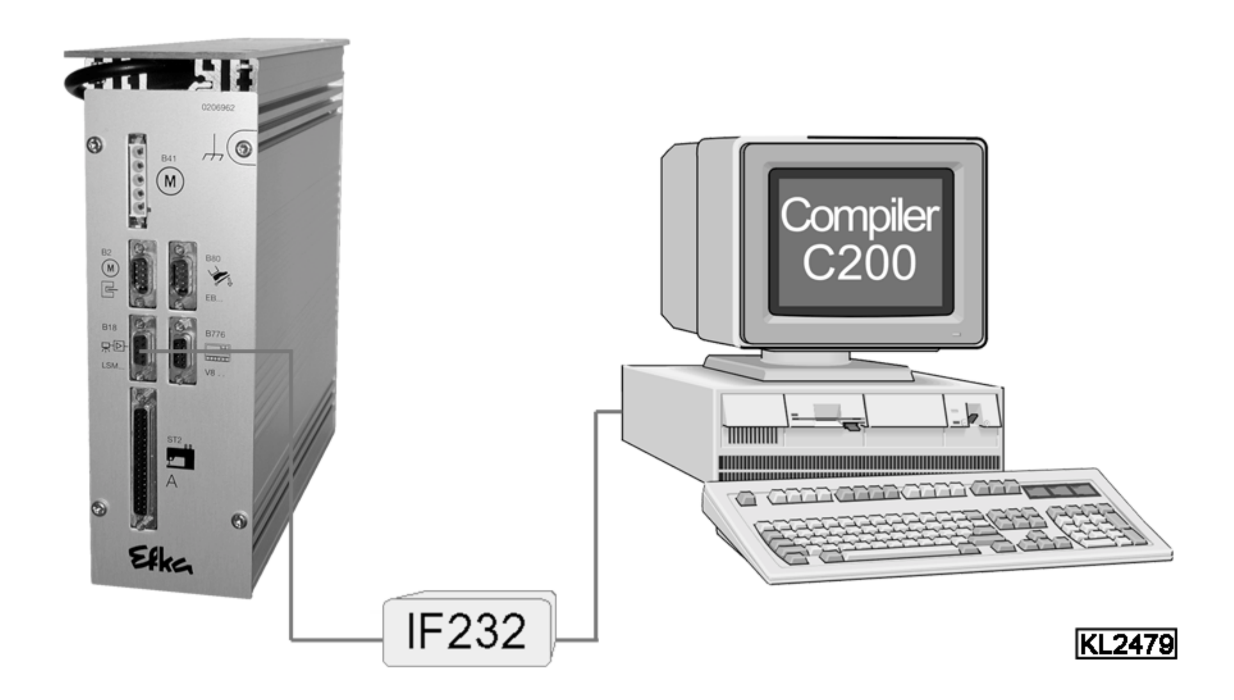
1 Uso del compilador C200 (FP220A..../FP320A....)

¡El compilador C200 se utiliza únicamente con los controles FP220A y FP320A!

El compilador C200 Efka es una herramienta de software para la programación de funciones en los controles FP220A y FP320A. Permite la programación de diversas funciones adicionales definidas por el usuario.

El compilador provee las siguientes funciones básicas:

- Funciones predefinidas que se integran a través de un fichero de sistema.
- Aprox. 2kB para programas del usuario y datos.
- Rutina de recuperación de errores con señalamiento automático de error.
- Cargador para memorizar el programa en el control.
- Un mecanismo multitarea en técnica de división de tiempo.



El control FP220A.... / FP320A.... (conector B18) y la computadora (conector com1) se conectan por medio del interface IF232-3.

Juego de accesorios especiales compilador C200 contiene: pieza no. 1113262

- **CD-ROM software compilador C200**
- **Manual del usuario compilador C200**
- **Interface EFKANET IF232-3**

¡Véase el manual del usuario compilador C200 para más información sobre la programación y la aplicación de los comandos de control!

2 Tabla de los cables de adaptación



¡ATENCIÓN!

¡Antes de cambiar los ciclos funcionales, hay que desenchufar los cables de conexión de las entradas y salidas! ¡Es imprescindible verificar que la máquina instalada es adecuada para el ciclo funcional a ajustar! Luego efectuar el ajuste mediante parámetro 290.

Ajuste del ciclo funcional mediante parámetro 290

Modo	Denominación	Adaptador	Salidas							
	Transistores de potencia ➔		**FL** ST2/35	**VR** ST2/34	**M1** ST2/37	**M2** ST2/28	**M3** ST2/27	**M4** ST2/36	**M5** ST2/32	**M6** ST2/30
0	**Pespunte; p.ej.**	**Funciones**	**FL**	**VR**	**FA1**	**FA2**	**FW**	**FA1+2**	**ML**	**MST/HP**
	Brother (737-113, 737-913)	1112814	FL	VR	FA1 +	FA2	FW			
	Aisin (AD3XX, AD158, 3310; EK1)	1112815	FL	VR	FA1 +	FA2	FW			
	Pfaff (563, 953, 1050, 1180)	1112841	FL	VR	FA1	FA2	FW		ML	
	Dürkopp Adler (210, 270)	1112845	FL	VR	FA1 +	FA2	FW			
2	**Pespunte; p.ej.**	**Funciones**	**FL**	**VR**		**FA**	**FSPL**	**FL1**	**ML**	**MST/HP**
	Singer (212 UTT)	1112824	FL	VR		FA	FSPL	FL1		
3	**Pespunte;** p.ej. Dürkopp Adler (467)		FL	VR	FA	ML	FW	FSPL	MST/HP	FF2
4	**Punto cadeneta; p.ej. Union Special**	**Funciones**	**FL**	**FA-R**	**M1**	**FA-V**	**FW**	**STV**	**ML**	**MST/HP**
	(34000 y 36200 en sustitución del US80A)	1112865	FL	FA-R		FA-V	FW		ML	
	(CS100 y FS100)	1112905	FL	FA-R+	M1	FA-V	FW		ML	
5	**Punto cadeneta; ciclo paralelo**	**Funciones**	**FL**	**STV**	**M1**	**M2**	**M3**	**M4**	**ML**	**MST/HP**
	Máquina de coser sacos:Union Special	Funciones	FL			IMP	BR		ML	MST
	Yamato (série VC/VG)	1113345	FL	STV	FA		FW			
	Kansai (RX 9803)	1113130	FL		FA		FW		ML	
	Pegasus (W500/UT, W600/UT/MS con o sin condensación de puntada)	1112821	FL	STV	FA	FA	FW			
	Brother (FD3-B257)	1112822	FL	STV	FA	FA	FW			
	Union Special (34700)	1112844	FL	STV	FA	FA	FW		NK/ML	
	Global (CB2803-56)	1112866	FL				FA			
	Rimoldi (F27)	1113096	FL		FW	FAO	FAU		ML	
6	**Punto cadeneta; cortador de cinta/ tijera rápida**		FL	STV	M1	M2	AH1	AH2	ML	MST/HP
7	**Sobreorillado**		FL	KS	M1	M2	AH	FSPL	ML	MST/HP
8	**Backlatch [rematado]**	**Funciones**	**FL**		**PD≤-1**	**PD≥1**	**PD≥1***		**ML**	**MST/HP**
	Pegasus	1113234			PD≤-1	PD≥1				
9	**Backlatch**	**Funciones**	**FL**		**PD≤-1**	**PD≥1**	**PD≥1***		**ML**	**MST/HP**
	Yamato (ABT3)	1112826			PD≤-1	PD≥1				
	Yamato (ABT13, ABT17)	1113205			PD≤-1	PD≥1				
10	**Pespunte; p.ej.**	**Funciones**	**FL**	**FA-R**	**FSPL**	**FA-V**	**FW**	**VR**	**ML**	**MST/HP**
	Union Special (63900AMZ en sustitución del US80A) y con máquinas de pespunte Refrey	1112823	FL	FA-R		FA-V	FW		ML	
13	**Pespunte;** Pfaff (1425, 1525)	1113324	FL	VR	FA	FSPL	FW	L-STL	ML	HP/FF
14	**Pespunte; p.ej.**	**Funciones**	**FL**	**VR**	**FA1+2**	**FA2**	**FW**	**FA1**	**ML**	**MST**
	Juki (5550-6)	1112816	FL	VR	FA1+2		FW			
	Juki (5550-7, 8500-7, 8700-7)	1113132+	FL	VR	FA1+2	FZ	FW			
	Adaptador para sensores de posición incorporados en el volante	1113157								
15	**Backlatch [rematado]:** Pegasus (SSC100)		FL	KS/KB	KB	KS	FSPL	AH	ML	HP
16	**Sobreorillado;** máquina de brazo desplazado, p.ej.Yamato (FD62)		FL	KS	RB	M2	AH	FSPL	ML	MST/HP
17	**Stitchlock [puntadas de seguridad];** Pegasus		FL	LFA		FA	STS		ML	MST/HP
20	**Pespunte;** Juki (LU1510-7)	1113200	FL	VR	FA	FSPL				HP
	Pespunte; Juki (DNU1541-7)	1113319	FL	VR	FA	FSPL				HP
	Adaptador para sensores de posición incorporados en el volante	1113314								
21	**Punto cadeneta;** Yamato (stitchlock)	1113345	FL	STS	FA	STV	FW		ML	
22	**Pespunte;** Brother (B-891)	1113290	FL	VR	FA	FSPL				MST
23	**Pespunte:** Dürkopp Adler (271...275)		FL	VR	FA	ML	FW	FSPL	HP	MST
24	**Punto cadeneta:** Pegasus (MHG-100)	1113267	FL		FA	FA	FW			
25	**Pespunte:** Juki (LU2210, LU2260)	1113350	FL	VR	FA	FSPL				HP
26	**Pespunte:** p.ej. Jentschmann		FL	VR	FA	ML	FW	FSPL	MST/HP	FF2

¡Las señales de las salidas M7...M11 dependen de los ajustes de determinados parámetros, en particular parámetro 290!

*) ¡La señal emitida en esta salida está invertida!

Explicación de las abreviaciones en la página anterior y en el capítulo "Diagramas de funcionamiento"

Salidas:

FL	= Elevación del prensatelas	FL1	= Elevación del prensatelas sin interrupción periódica
VR	= Remate	STV	= Condensación de puntada
FA	= Cortahilos	FA1	= Cortahilos pos. 1...1A
FA2	= Cortahilos pos. 1A...2	FA1+2	= Cortahilos pos. 1...2
FA-V	= Cortahilos hacia delante	FA-R	= Cortahilos hacia atrás
FAU	= Cortahilos inferior	FAO	= Cortahilos superior
FSPL	= Distensión del hilo	AH	= Cortador de cinta
FW	= Tirahilos	AH1/AH2	= Tijera rápida
ML/NK	= Máquina en marcha / enfriamiento de aguja	KS	= Succión de cadeneta
RB	= Soplar cadeneta en sentido opuesto	STB	= Soplado apilador
KB	= Soplar cadeneta	KS+KB	= Succión de cadeneta + soplar cadeneta
MST	= Máquina parada	HP/FF1	= Cambio de elevación / flip-flop 1
PD≥1	= Posiciones del pedal 1...12	PD≤-1	= Posiciones del pedal –1 / -2
PD=0	= Posición del pedal 0	PD-2	= Posición del pedal -2
L-STL	= Lámpara indicadora del largo de puntada	DR-UK	= Inversión del sentido de rotación
FZ	= Sacahilos	STS	= Puntadas de seguridad
IMP	= Impulso	BR	= Cortar a base de calor
LFA	= Cortador del hilo recubridor superior	FF2	= Flip-flop 2

3 Puesta en marcha

Antes de poner en marcha el control, hay que asegurar, comprobar o ajustar:

- **El montaje correcto del motor, del posicionador y de los accesorios que se utilizan eventualmente**
- **La selección correcta del proceso de corte mediante parámetro 290**
- **Dado el caso, el ajuste correcto del sentido de rotación del motor mediante parámetro 161**
- **La selección correcta de las funciones de las teclas (entradas) mediante parámetros 240...249**
- **El ajuste de la relación de transmisión entre el eje del motor y el de la máquina mediante parámetro 272**
- **El ajuste del tipo de sensor de posición mediante parámetro 270**
- **Dado el caso, el ajuste de los grados angulares después de la posición de sensor mediante parámetro 271**
- **Dado el caso, el ajuste de las posiciones mediante parámetro 171**
  (posible con todos los ajustes del parámetro 270)
- **La velocidad posicionadora correcta mediante parámetro 110**
- **La velocidad máxima correcta compatible con la máquina de coser mediante parámetro 111**
- **El ajuste de los demás parámetros importantes**
- **Los valores ajustados se memorizan al comenzar a coser**

¡Para más detalles ver las instrucciones de servicio!

4 Guía de ajuste y puesta en marcha a través de rutina de instalación rápida (SIR)

La rutina de instalación rápida (SIR) pasa por todos los parámetros necesarios para programar el ciclo funcional y el posicionamiento.

Code 3112

E

F-200

Introducir parámetro 500 — F-500

E

≫

Parámetro para ciclo funcional "procesos de corte" — F-290

E

Parámetro para sentido de rotación del motor — F-161

E

Parámetro para relación de transmisión
¡Importante! Determinar e indicar la relación de transmisión lo más preciso posible. — F-272

E

Parámetro para tipo de sensor de posición — F-270

E

Parámetro para posición 1 — F-451

E

Parámetro para posición 2 — F-453

E — Yes (volver a F-290) / No

P

End SIR

KL2438a

Los valores pueden ser variados mediante la tecla +/-. Cuando se visualiza el parámetro en el programador V810, presionar la tecla E otra vez para visualizar el valor.

Después de haber presionado una vez la tecla **P** se puede salir de la rutina en cualquier momento y se puede seleccionar un parámetro nuevo. Si se presiona dos veces la tecla **P** se termina la programación y el motor está disponible para un nuevo proceso de costura.

¡Para más detalles ver las instrucciones de servicio!

5 Elementos de mando y conectores

5.1 Posición de los elementos de mando e indicadores

S1 **Tecla P**
- Llamar o terminar el modo de programación

S2 **Tecla E**
- Remate inicial simple/doble/desactivado
- En el modo de programación: tecla para introducir cambios

S3 **Tecla +**
- Remate final simple/doble/desactivado
- En el modo de programación: tecla para aumentar el valor visualizado

S4 **Tecla –**
- Elevación automática del prensatelas cuando la máquina se detiene en la costura ACTIVADA/DESACTIVADA
- Elevación automática del prensatelas después del corte ACTIVADA/DESACTIVADA
- En el modo de programación: tecla para disminuir el valor visualizado

S5 **Tecla >>**
- Posición básica 1 o 2
- En el modo de programación: tecla mayúscula

LED1 Indicador para remate inicial simple
LED2 Indicador para remate inicial doble
LED3 Indicador para remate final simple
LED4 Indicador para remate final doble
LED5 Indicador para elevación automática del prensatelas cuando la máquina se detiene en la costura
LED6 Indicador para elevación automática del prensatelas después del proceso de corte
LED7 Indicador para posición básica “posición de la aguja 1“
LED8 Indicador para posición básica “posición de la aguja 2“
Display Indicación de 3 dígitos

5.2 Posición de los conectores

B1 Conector para conmutador

B18 Conector para
- módulo de célula fotoeléctrica
- módulo de sensor de efecto Hall HSM001
- generador de impulsos IPG001
- EFKANET

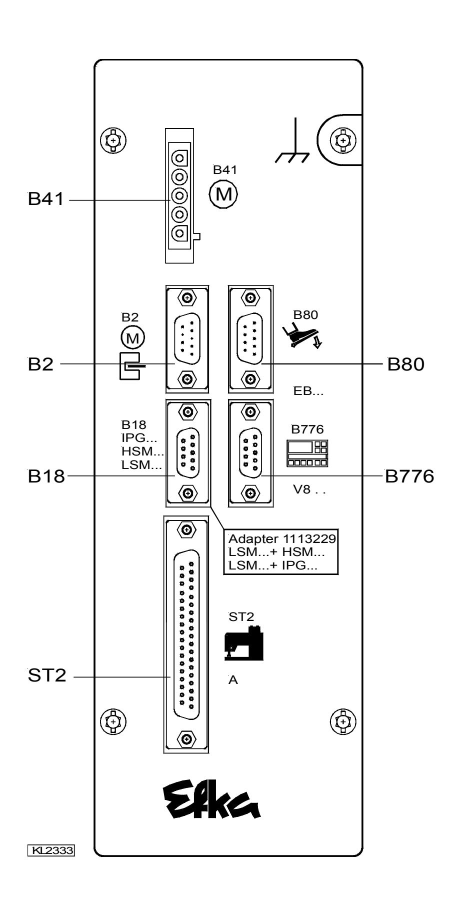
(cable de adaptación 1113229 en caso de ocupación múltiple)

B41 Conector para alimentación de corriente del motor

B80 Conector para mando de velocidad

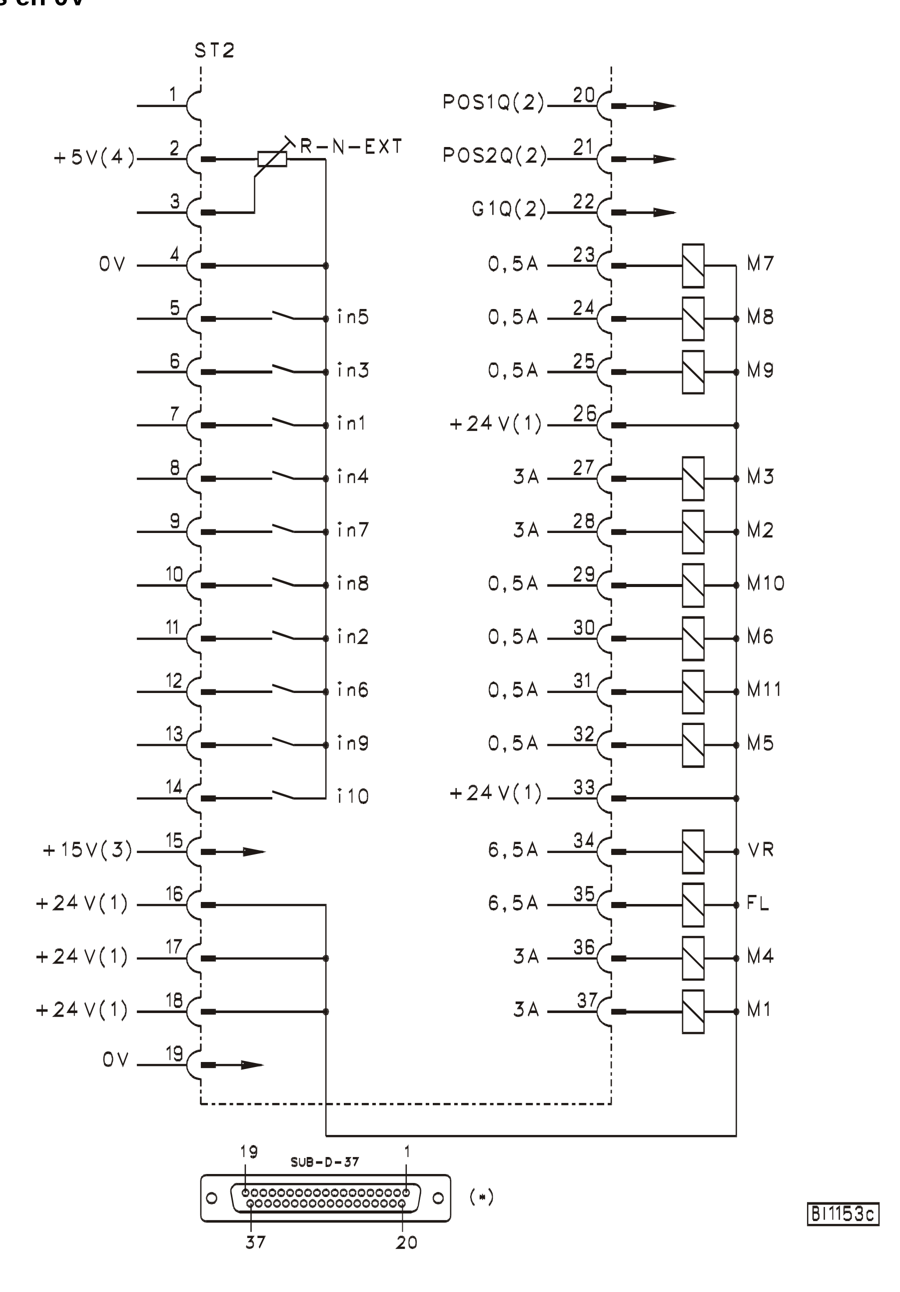
B776 Conector para programador V810/V820

ST2 Conector para entradas y salidas de imanes / válvulas electromagnéticas / pantallas / teclas e interruptores



5.3 Esquema de conexiones

Entradas conectadas en 0V





¡ATENCIÓN!
¡Al conectar las salidas hay que cuidar que la potencia total de carga permanente no sea superior a 96VA!

in1 - Entrada 1
in2 - Entrada 2
in3 - Entrada 3
in4 - Entrada 4
in5 - Entrada 5
in6 - Entrada 6
in7 - Entrada 7
in8 - Entrada 8
in9 - Entrada 9

i10 - Entrada 10
M1 - Salida 1
M2 - Salida 2
M3 - Salida 3
M4 - Salida 4
M5 - Salida 5
M6 - Salida 6
M7 - Salida 7
M8 - Salida 8

M9 - Salida 9
M10 - Salida 10
M11 - Salida 11
FL - Elevación del prensatelas
VR - Remate
POS1Q - Posición 1
POS2Q - Posición 2
GEN - Impulsos del generador
R-N-EXT - Potenciómetro externo para limitación de la velocidad (50kΩ)

Entradas conectadas en +24V

ST2

1
+5V(4) 2 — R-N-EXT
3
0V 4
5 in5
6 in3
7 in1
8 in4
9 in7
10 in8
11 in2
12 in6
13 in9
14 i10
+15V(3) 15
+24V(1) 16
+24V(1) 17
+24V(1) 18
0V 19

POS1Q(2) 20
POS2Q(2) 21
G1Q(2) 22
0,5A 23 M7
0,5A 24 M8
0,5A 25 M9
+24V(1) 26
3A 27 M3
3A 28 M2
0,5A 29 M10
0,5A 30 M6
0,5A 31 M11
0,5A 32 M5
+24V(1) 33
6,5A 34 VR
6,5A 35 FL
3A 36 M4
3A 37 M1

SUB-D-37 19 1 37 20 (*)

Bl1164

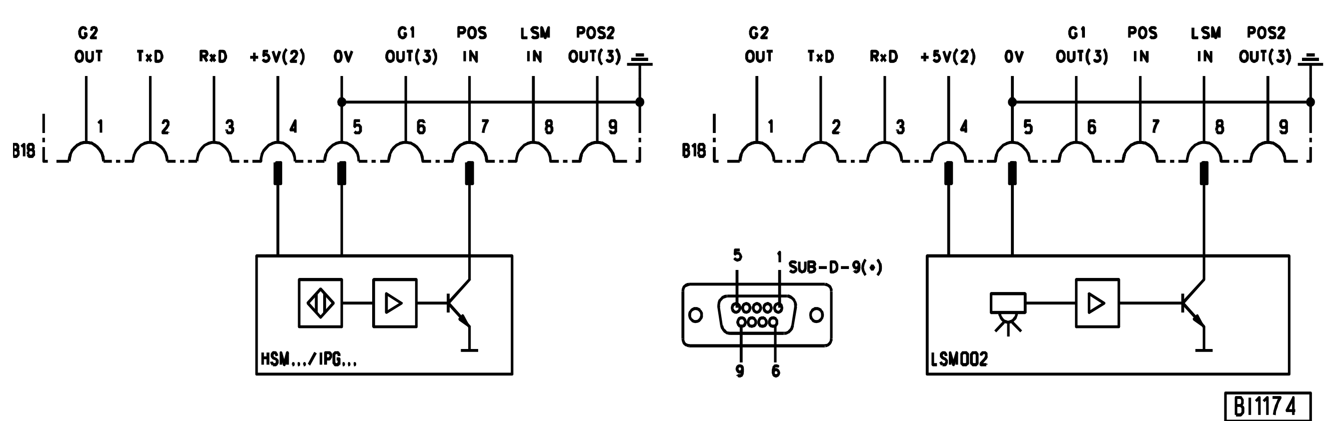


¡ATENCIÓN!
¡Al conectar las salidas hay que cuidar que la potencia total de carga permanente no sea superior a 96VA!

1) Tensión nominal 24V, tensión a circuito abierto máx. 30V brevemente después de conectada la red
2) Salida del transistor con colector abierto máx. 40V, 10mA
3) Tensión nominal 15V, I_{max} = 30mA
4) Tensión nominal 5V, I_{max} = 20mA
*) Vista del lado de contactos del conector y/o del lado de soldadura del enchufe

Conexión de un módulo de sensor de efecto Hall HSM001 o un generador de impulsos IPG001

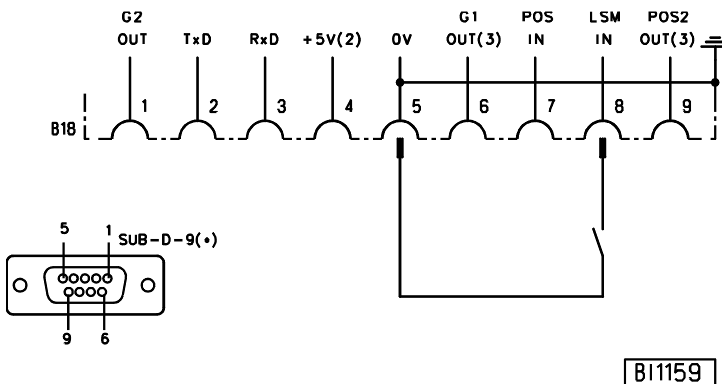
Conexión de un módulo de célula fotoeléctrica LSM002



¡Cable de adaptación 1113229 en caso de ocupación múltiple del conector B18!

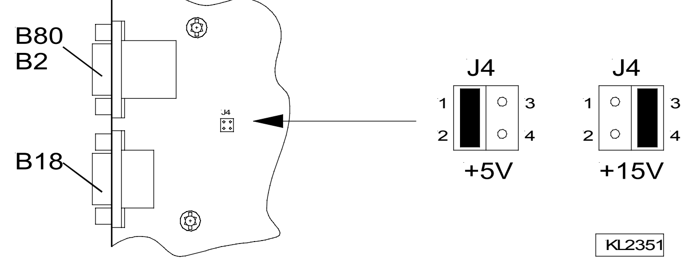
POS2 OUT	- Salida para posición 2
POS IN	- Entrada para posiciones
G1/G2 OUT	- Salida de los impulsos del generador
TXD/RXD	- Líneas de transmisión en serie
LSM IN	- Posibilidad de conectar un módulo de célula fotoeléctrica al conector B18/8 (Si parámetro 239 = 0, ha sido seleccionada la función de la célula fotoeléctrica. Reconocimiento de la señal, si ha sido conectada en 0V.)
LSM002	- Módulo de célula fotoeléctrica de reflexión
HSM...	- Módulo de sensor de efecto Hall
IPG...	- Generador de impulsos

Si ha sido seleccionado el ajuste >0 con el parámetro 239, se puede hacer funcionar una tecla en la entrada del conector B18/8.



Para dispositivos externos, hay una tensión de alimentación de +5V en el conector B18/4. Después de abrir la cubierta, dicha tensión puede cambiarse a +15V moviendo el cor

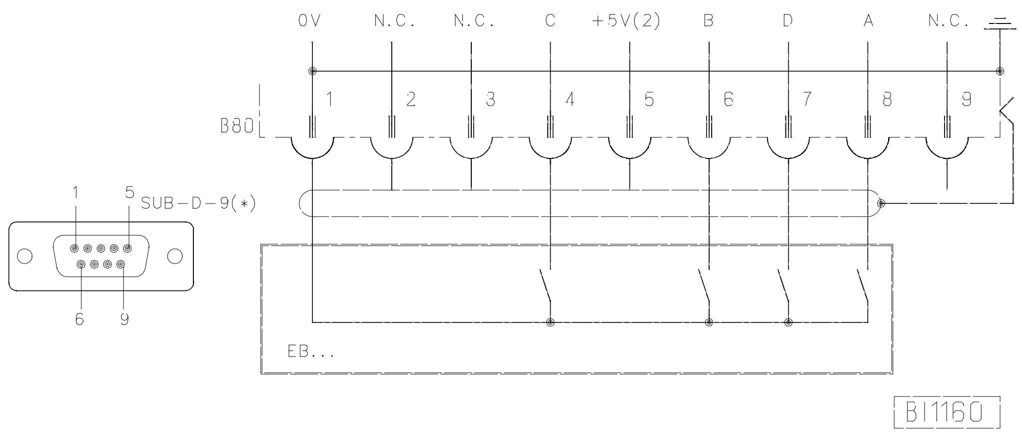
+5V = Conecte polos derechos 1 y 2 con el puente de conexión (ajuste a la entrega)
+15V = Conecte polos izquierdos 3 y 4 con el puente de conexión





¡ATENCIÓN!
¡Desconecte la red antes de abrir la caja de control!

2) Tensión nominal +5V, 100mA (puede cambiarse a +15V, 100mA)
3) Salida del transistor con colector abierto máx. 40V, 10mA
*) Vista del lado de contactos del conector y/o del lado de soldadura del enchufe



EB.. Mando de velocidad

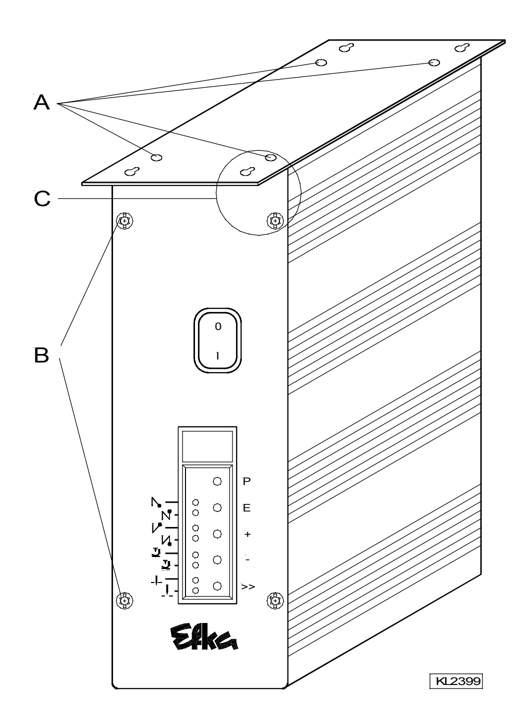
Posición del pedal ➔	**-2**	**-1**	**0**	**½**	**1**	**2**	**3**	**4**	**5**	**6**	**7**	**8**	**9**	**10**	**11**	**12**
Entrada A	L	L	H	H	H	L	L	H	H	L	L	H	H	L	L	H
Entrada B	L	H	H	L	L	L	H	H	H	H	L	L	L	L	H	H
Entrada C	H	H	H	H	L	L	L	L	L	L	L	L	H	H	H	H
Entrada D	H	H	H	H	H	H	H	H	L	L	L	L	L	L	L	L

5.4 Conexión de una lámpara con transformador



¡ATENCIÓN!
¡Desconecte la red antes de abrir la caja de control!

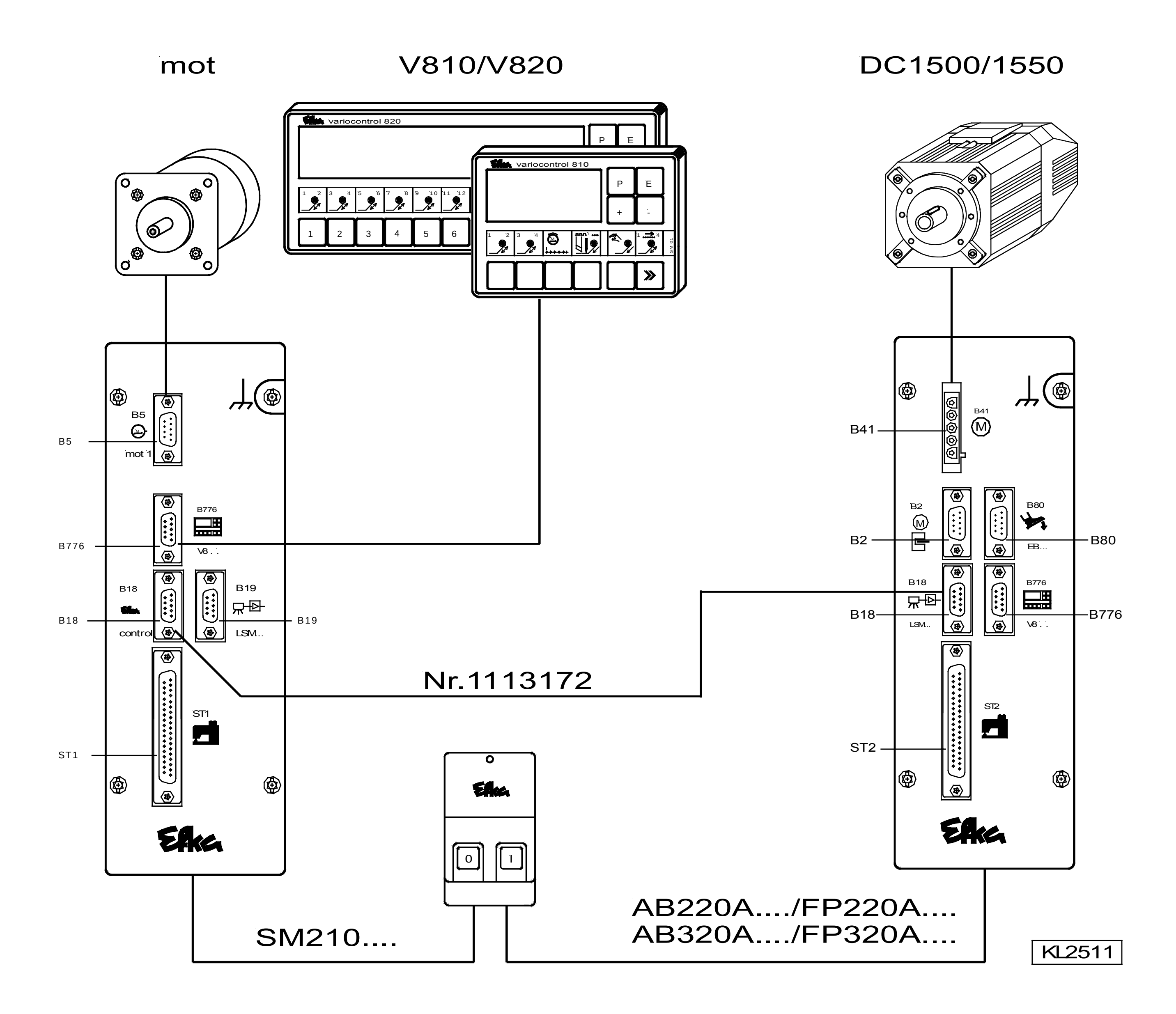
- **Apagar y desenchufar el control**
- Destornillar el control de la mesa de la máquina
- Aflojar 4 tornillos (**A**)
- Sacar el tablero de montaje
- Aflojar 2 tornillos (**B**) así por delante como por detrás
- Abrir la parte izquierda de la caja
- Halar el cable de la lámpara a través de su guía
- En el área (**C**), atar los alambres con los sujetadores a la placa de circuito impreso
- Introducir el cable de tierra en el conector (forma de zapato) en la parte respectiva de la caja
- Cerrar la caja y atornillarla
- Montar el control en la mesa de la máquina





¡ATENCIÓN!
¡Después de conectada la lámpara, por ésta siempre pasa corriente (230V), aun cuando el interruptor en el control esté apagado! ¡Solamente una lámpara con transformador puede conectarse al control!

6 Esquema de conexión de un mando del motor paso a paso SM210A



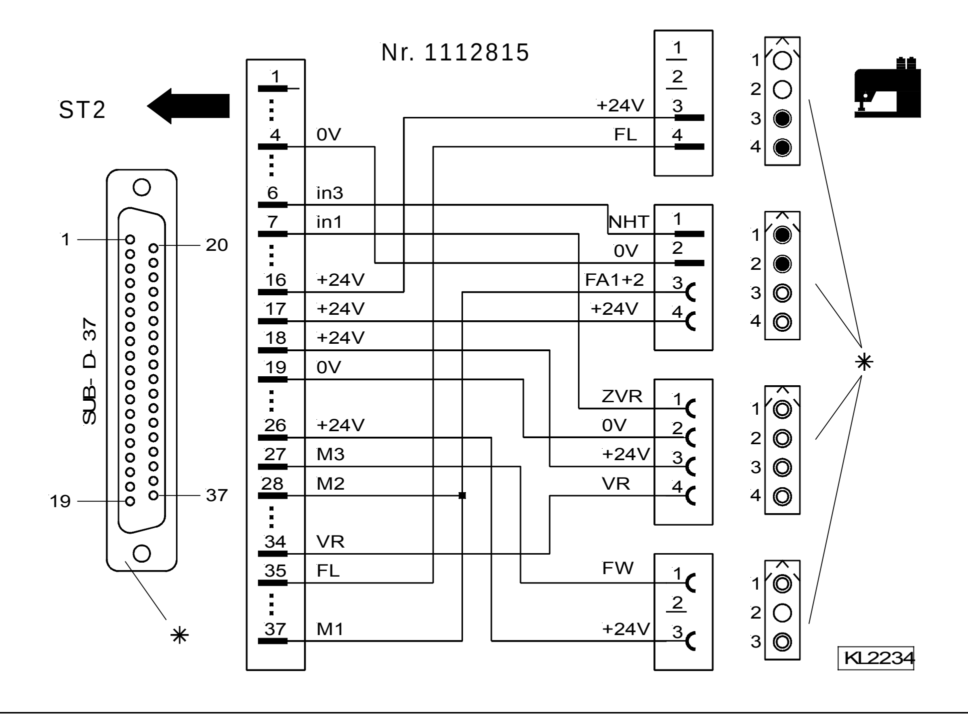
Los controles de corriente contínua AB220A.... / AB320A.... FP220A..../ FP320A.... (B18) y el mando del motor paso a paso SM210A.... (B18) se conectan mediante el cable de adaptación no. 1113172.

Si el proceso de costura requiere una célula fotoeléctrica, ésta debe conectarse al conector B19 del mando del motor paso a paso. La señal de la célula fotoeléctrica se transmite del SM210A al motor a través del cable de conexión. Caso que se requiera un generador de impulsos IPG001 o un módulo de sensor de efecto Hall HSM001 además del módulo de célula fotoeléctrica, utilice el cable de adaptación no. 1113229, lo que debe ser conectado al conector B19 del mando del motor paso a paso SM210A.....
Si un mando del motor paso a paso no está previsto, el cable de adaptación no. 1113229 para la conexión del módulo de célula fotoeléctrica y generador de impulsos o módulo de sensor de efecto Hall se conecta al conector B18 del motor.

7 Cables de adaptación

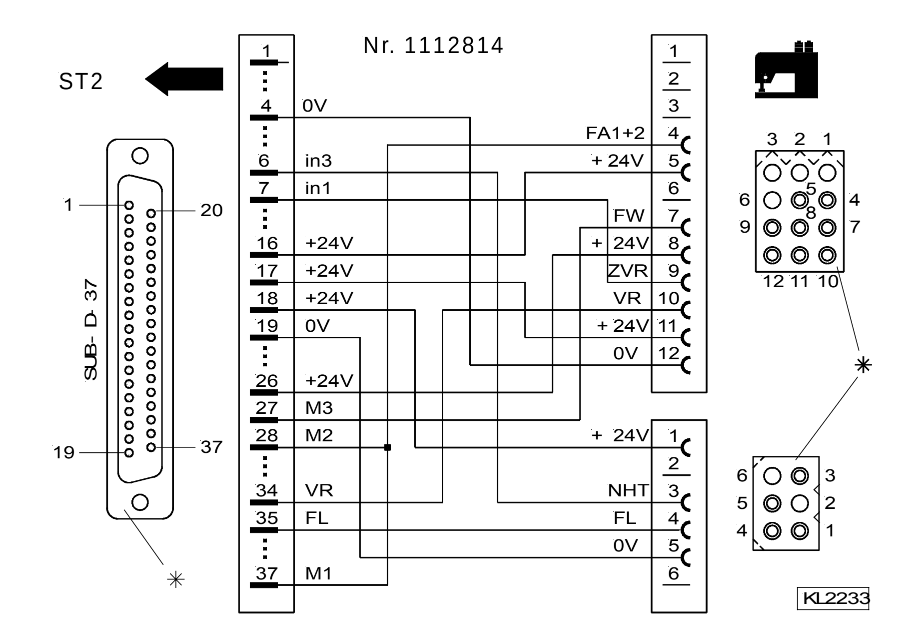
Cable de adaptación para AISIN modelos AD3XX, AD158, 3310 y EK1

Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	➔	ajustar parámetro 290	=	0
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in1	➔	ajustar parámetro 240	=	16
	entrada in3	➔	ajustar parámetro 242	=	1



Cable de adaptación para BROTHER modelos 737-113 y 737-913

Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	➔	ajustar parámetro 290	=	0
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in1	➔	ajustar parámetro 240	=	16
	entrada in3	➔	ajustar parámetro 242	=	1

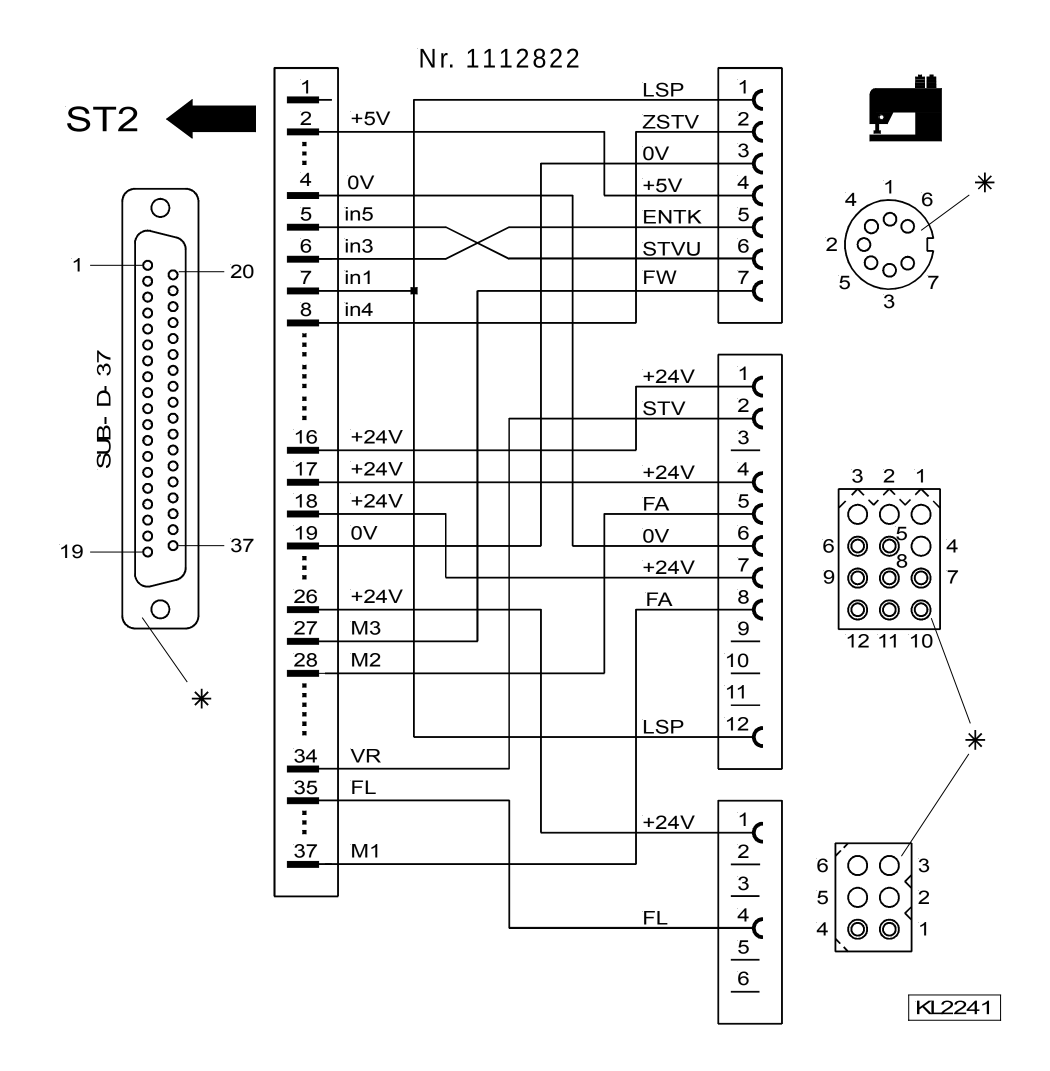


Conexión de un sensor de posición incorporado en la máquina mediante cable de adpatación no. 1113213.

***)** Vista del lado de soldadura del conector de 37 polos (ST2). En los otros enchufes/conectores se representa el lado dotado de componentes de los cables.

Cable de adaptación para BROTHER modelo FD3 B257

Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	➔	ajustar parámetro 290	=	5
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in1	➔	ajustar parámetro 240	=	7
	entrada in3	➔	ajustar parámetro 242	=	18
	entrada in4	➔	ajustar parámetro 243	=	16
	entrada in5	➔	ajustar parámetro 244	=	17

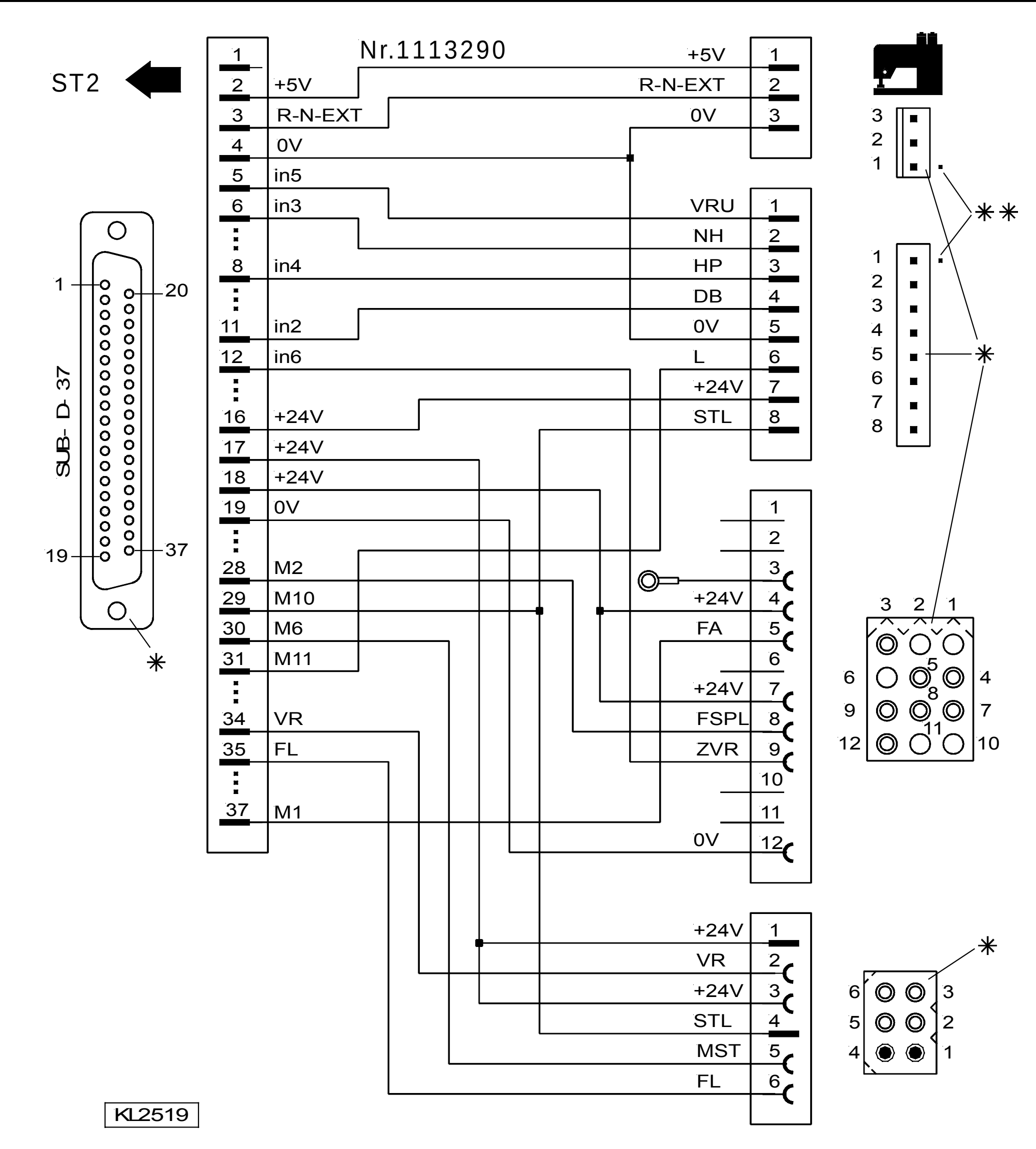


Conexión de un sensor de posición incorporado en la máquina mediante cable de adpatación no. 1113213.

***)** Vista del lado de soldadura del conector de 37 polos (ST2). En los otros enchufes/conectores se representa el lado dotado de componentes de los cables.

Cable de adaptación para BROTHER modelo B-891

Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	→	ajustar parámetro 290	=	22
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in1	→	ajustar parámetro 240	=	12
(¡Estas funciones de las teclas se ajustan	entrada in2	→	ajustar parámetro 241	=	22
automáticamente!)	entrada in3	→	ajustar parámetro 242	=	2
	entrada in4	→	ajustar parámetro 243	=	14
	entrada in5	→	ajustar parámetro 244	=	17
	entrada in6	→	ajustar parámetro 245	=	16



Conexión de un sensor de posición incorporado en la máquina mediante cable de adpatación no. 1113213.

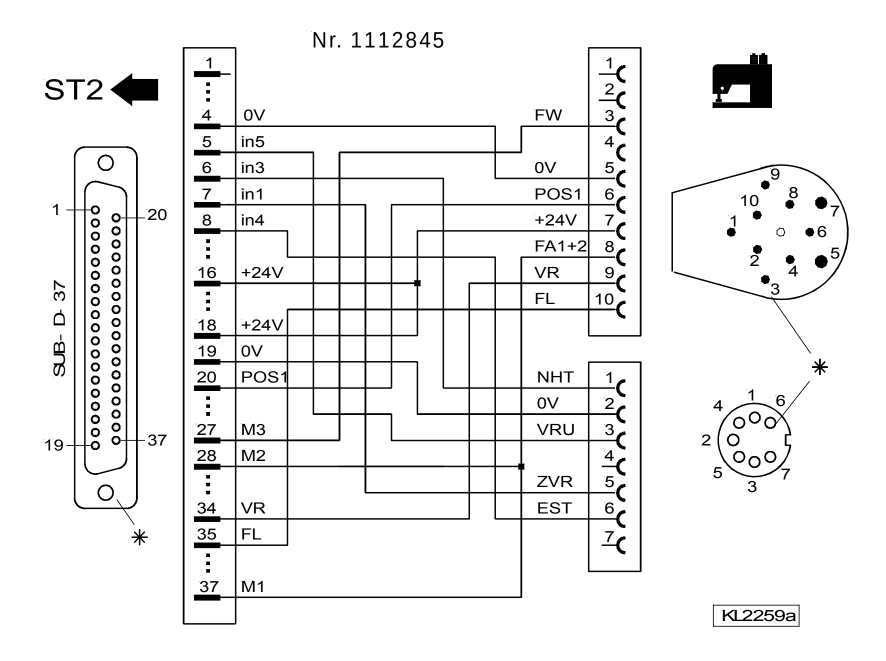
in2 = Entrada **limitación de la velocidad n11** (flip-flop 2); salida ST2/29 se activa según el ajuste del parámetro 186 (DB)
in3 = Entrada **aguja arriba** (NH)
in4 = Entrada **cambio de elevación con limitación de la velocidad n10** (flip-flop 1) (HP)
in5 = Entrada **supresión/activación del regulador de puntadas** (VRU)
in6 = Entrada **remate intermedio / condensación intermedia de puntada** (ZVR)

***)** Vista del lado de soldadura del conector de 37 polos (ST2). En los otros enchufes/conectores se representa el lado dotado de componentes de los cables.

****)** **Atención:** ¡Observar la marca en el contacto 1 de la clavija!

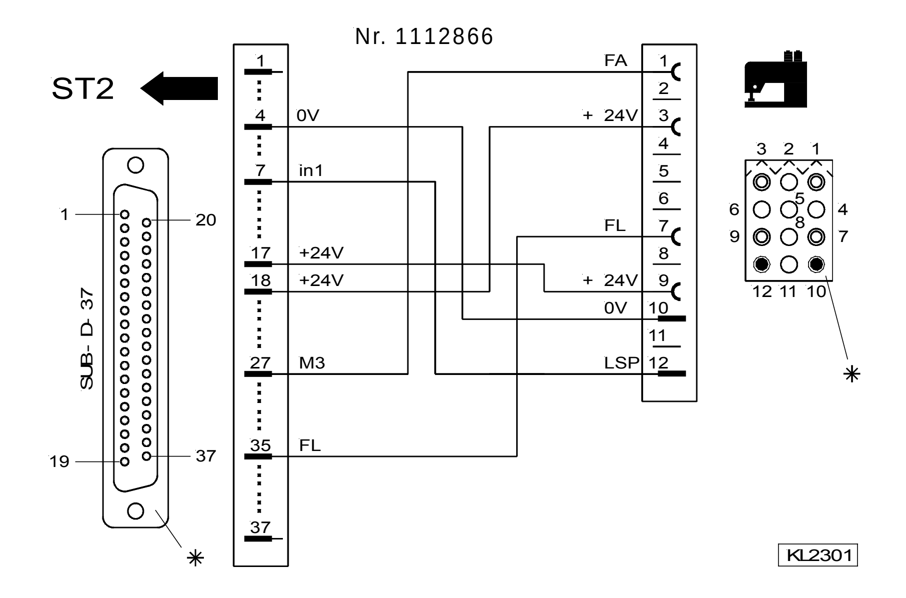
Cable de adaptación para DÜRKOPP ADLER modelos 210, 270

Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	➔	ajustar parámetro 290	=	0
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in1	➔	ajustar parámetro 240	=	16
	entrada in3	➔	ajustar parámetro 242	=	1
	entrada in4	➔	ajustar parámetro 243	=	3
	entrada in5	➔	ajustar parámetro 244	=	17



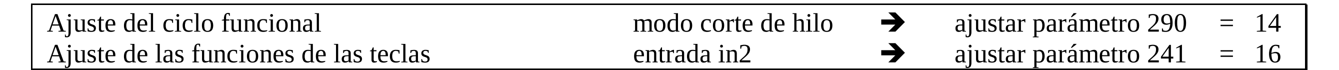
Cable de adaptación para GLOBAL modelo CB2803-56

Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	➔	ajustar parámetro 290	=	5
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in1	➔	ajustar parámetro 240	=	6

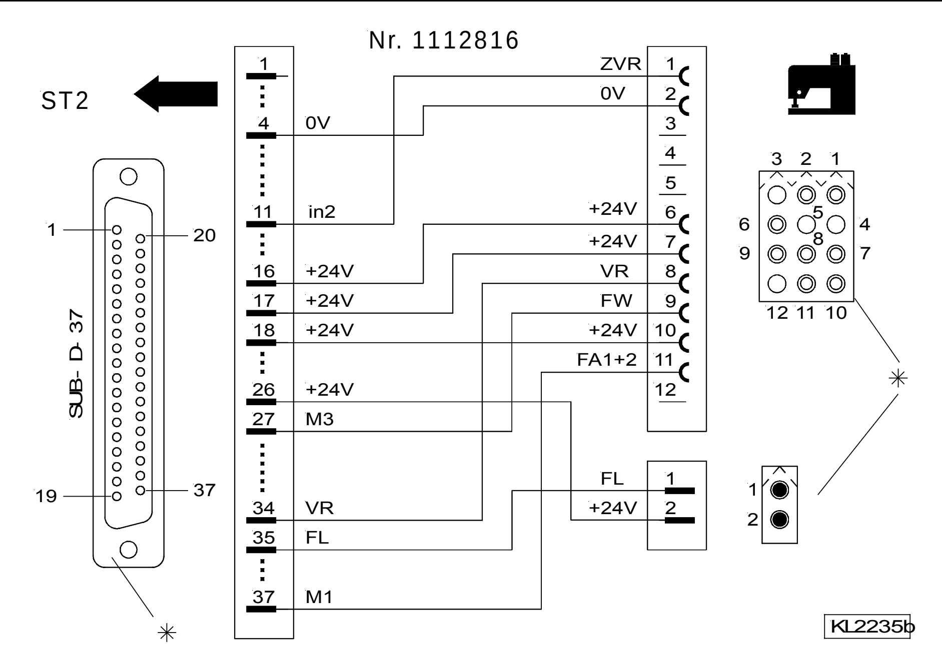


***)** Vista del lado de soldadura del conector de 37 polos (ST2). En los otros enchufes/conectores se representa el lado dotado de componentes de los cables.

Cable de adaptación para JUKI modelo 5550-6



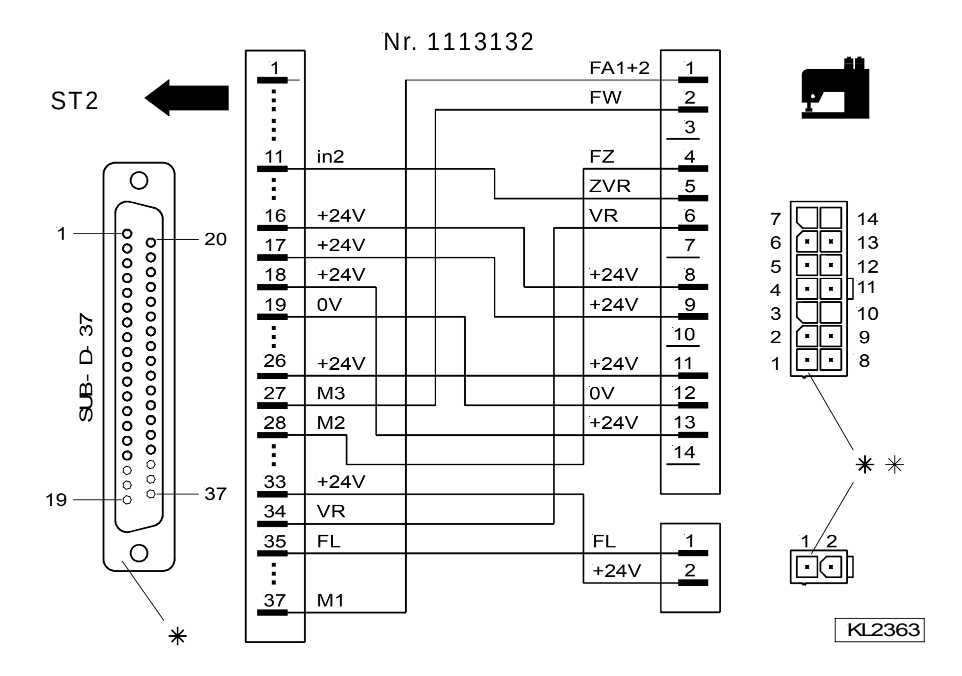
Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	➔	ajustar parámetro 290	=	14
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in2	➔	ajustar parámetro 241	=	16



Conexión de un sensor de posición incorporado en la máquina mediante cable de adpatación no. 1113157.

Cable de adaptación para JUKI modelo 5550-7, 8500-7, 8700-7

Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	➔	ajustar parámetro 290	=	14
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in2	➔	ajustar parámetro 241	=	16



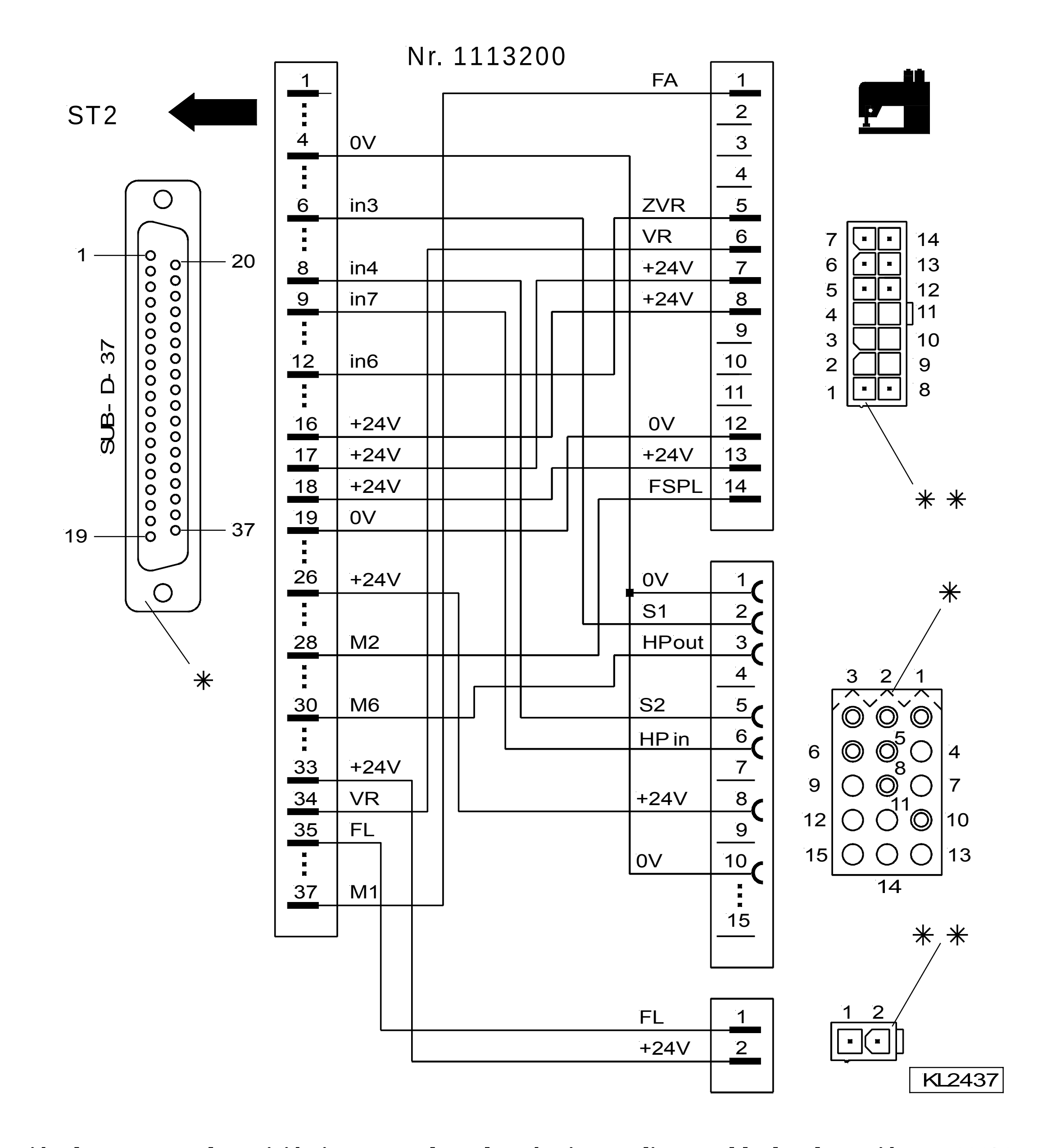
Conexión de un sensor de posición incorporado en la máquina mediante cable de adpatación no. 1113157.

***)** Vista del lado de soldadura del conector de 37 polos (ST2). En los otros enchufes/conectores se representa el lado dotado de componentes de los cables.

****)** Vista del lado de contactos de los enchufes Molex Minifit.

Cable de adaptación para JUKI modelo LU1510-7

Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	➔	ajustar parámetro 290	=	20
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in1	➔	ajustar parámetro 240	=	13
(¡Estas funciones de las teclas se ajustan	entrada in3	➔	ajustar parámetro 242	=	31
automáticamente!)	entrada in4	➔	ajustar parámetro 243	=	32
	entrada in6	➔	ajustar parámetro 245	=	16
	entrada in7	➔	ajustar parámetro 246	=	13



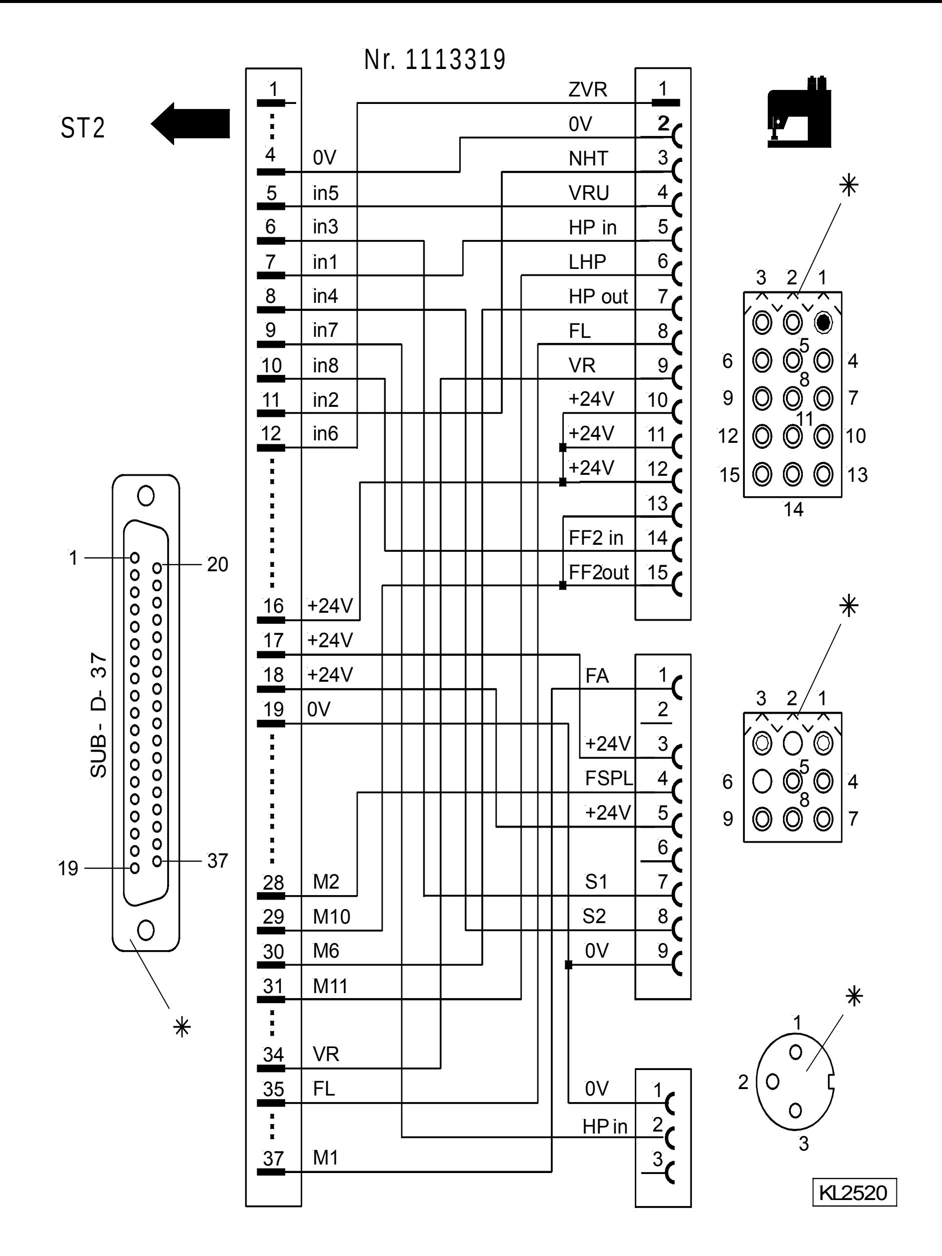
Conexión de un sensor de posición incorporado en la máquina mediante cable de adpatación no. 1113157.

in1 = Entrada **cambio de elevación con limitación de la velocidad n10** (momentáneo) para pulsador de rodilla
in3 = Entrada **limitación de la velocidad bit 0** (S1)
in4 = Entrada **limitación de la velocidad bit 1** (S2)
in6 = Entrada **remate intermedio**
in7 = Entrada **cambio de elevación con limitación de la velocidad n10** (momentáneo) para tecla adicionalen la parte superior de la máquina

***)** Vista del lado de soldadura del conector de 37 polos (ST2). En los otros enchufes/conectores se representa el lado dotado de componentes de los cables.
****)** Vista del lado de contactos de los enchufes Molex Minifit.

Cable de adaptación para JUKI modelo DNU1541-7

Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	➔	ajustar parámetro 290	=	20
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in1	➔	ajustar parámetro 240	=	13
(¡Estas funciones de las teclas se ajustan	entrada in2	➔	ajustar parámetro 241	=	1
automáticamente!)	entrada in3	➔	ajustar parámetro 242	=	31
	entrada in4	➔	ajustar parámetro 243	=	32
	entrada in5	➔	ajustar parámetro 244	=	17
	entrada in6	➔	ajustar parámetro 245	=	16
	entrada in7	➔	ajustar parámetro 246	=	13



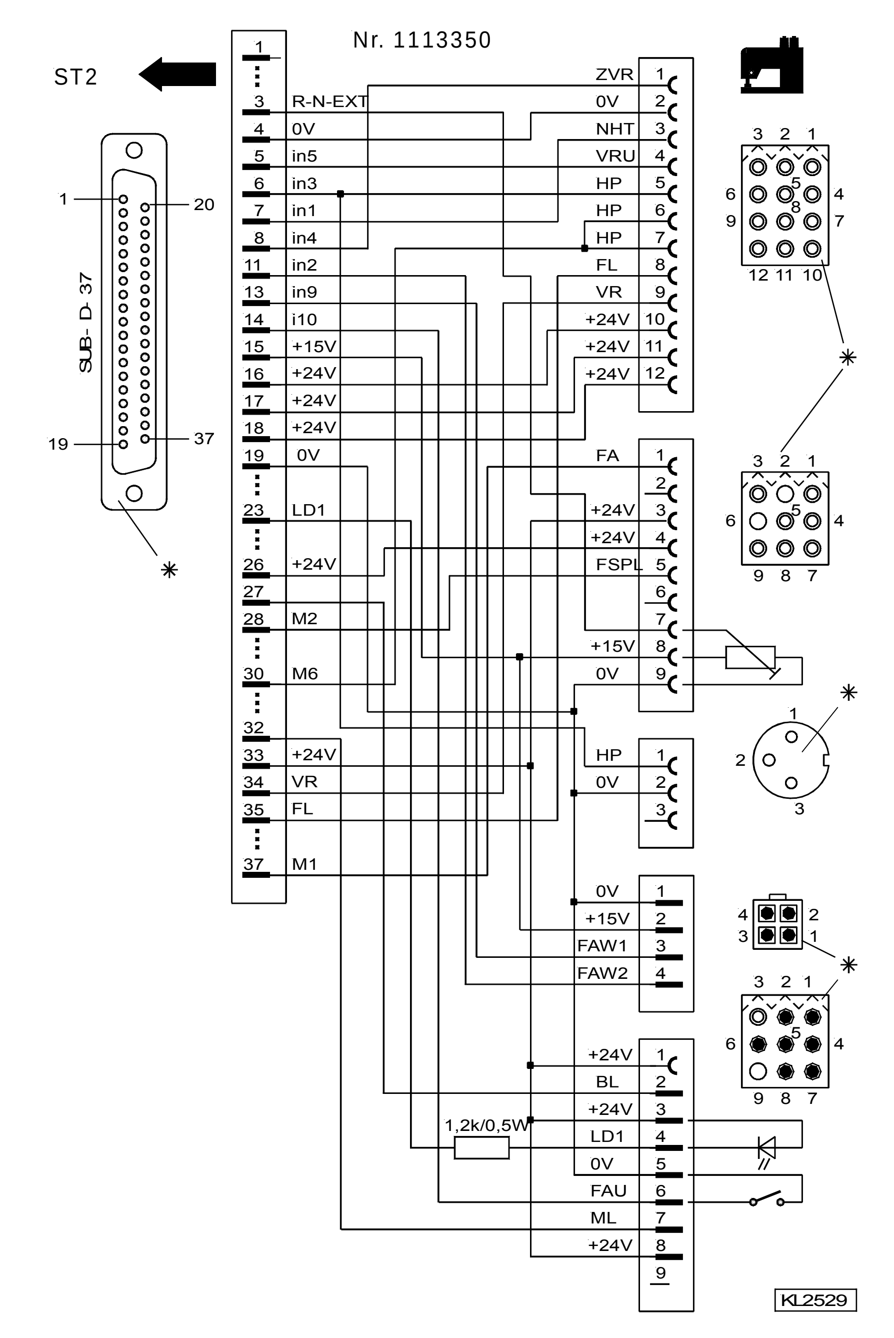
Conexión de un sensor de posición incorporado en la máquina mediante cable de adpatación no. 1113157.

in1 = Entrada **cambio de elevación con limitación de la velocidad n10** (momentáneo) para pulsador de rodilla
in2 = Entrada **aguja arriba/abajo**
in3 = Entrada **limitación de la velocidad bit 0** (S1)
in4 = Entrada **limitación de la velocidad bit 1** (S2)
in5 = Entrada **supresión/activación del regulador de puntadas**
in6 = Entrada **remate intermedio**
in7 = Entrada **cambio de elevación con limitación de la velocidad n10** (momentáneo) para tecla adicionalen la parte superior de la máquina

***)** Vista del lado de soldadura del conector de 37 polos (ST2). En los otros enchufes/conectores se representa el lado dotado de componentes de los cables.
****)** Vista del lado de contactos de los enchufes Molex Minifit.

Cable de adaptación para JUKI modelo LU2210, LU2260

Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	➔	ajustar parámetro 290	=	25
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in1	➔	ajustar parámetro 240	=	1
(¡Estas funciones de las teclas se ajustan	entrada in2	➔	ajustar parámetro 241	=	57
automáticamente!)	entrada in3	➔	ajustar parámetro 242	=	14
	entrada in4	➔	ajustar parámetro 243	=	16
	entrada in5	➔	ajustar parámetro 244	=	17
	entrada in9	➔	ajustar parámetro 248	=	57
	entrada i10	➔	ajustar parámetro 249	=	19



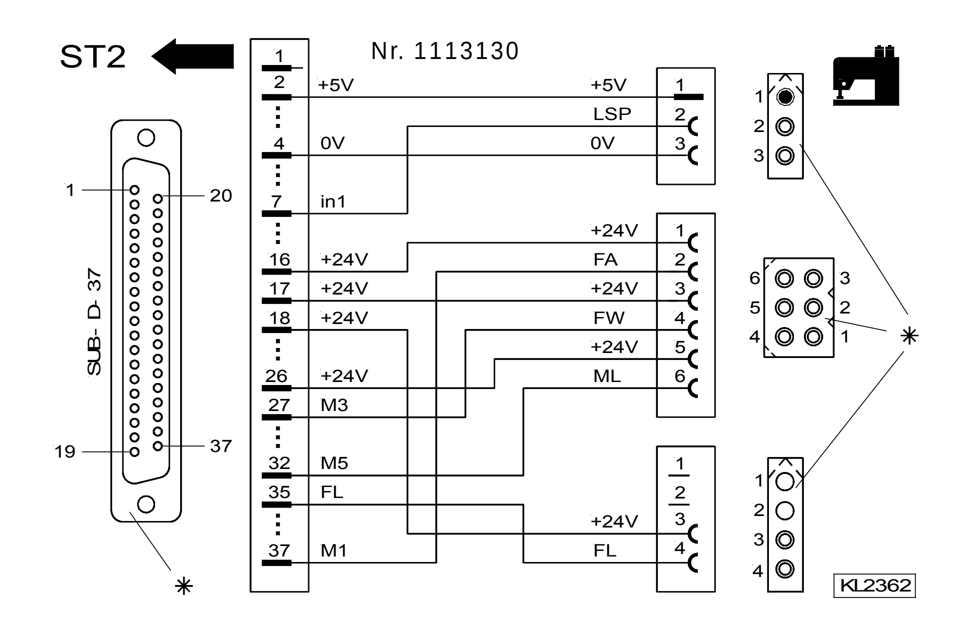
Conexión de un sensor de posición incorporado en la máquina mediante cable de adpatación no. 1113157.

in1 = Entrada **aguja arriba/abajo (NHT)**
in2 = Entrada **guardahilos inferior 2 (FAW2)**
in3 = Entrada **cambio de elevación con limitación de la velocidad n10 (HP)** (flip-flop1)
in4 = Entrada **remate intermedio/condensación intermedia de puntada (ZVR)**
in5 = Entrada **supresión/activación del regulador de puntadas (VRU)**
in9 = Entrada **guardahilos inferior 1 (FAW1)**
i10 = Entrada **reset (reinicialización) del guardahilos de bobina (FAU)**

***)** Vista del lado de soldadura del conector de 37 polos (ST2). En los otros enchufes/conectores se representa el lado dotado de componentes de los cables.

Cable de adaptación para KANSAI modelo RX9803

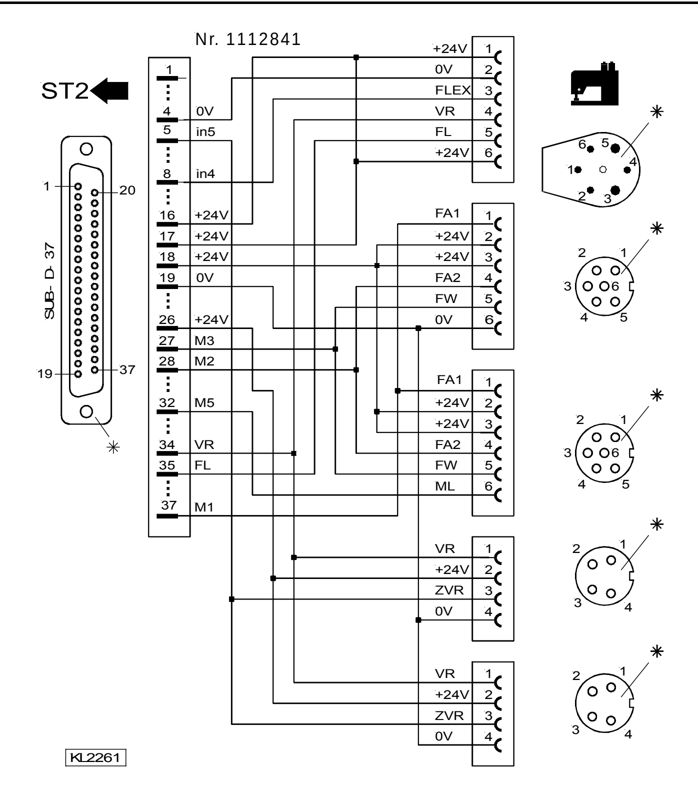
Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	➔	ajustar parámetro 290	=	5
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in1	➔	ajustar parámetro 240	=	7



***)** Vista del lado de soldadura del conector de 37 polos (ST2). En los otros enchufes/conectores se representa el lado dotado de componentes de los cables.

Cable de adaptación para PFAFF modelos 563, 953, 1050, 1180 sin guardahilos

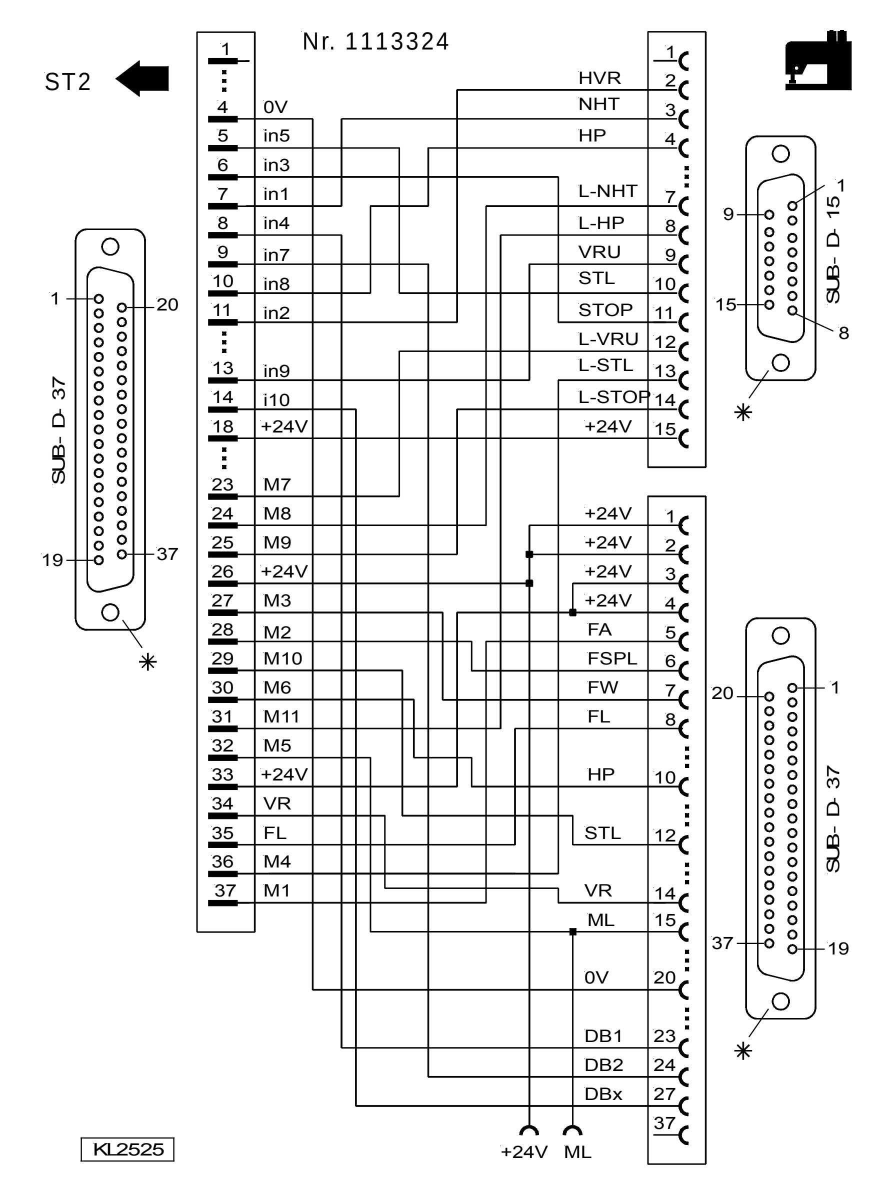
Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	➔	ajustar parámetro 290	=	0
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in4	➔	ajustar parámetro 243	=	12
	entrada in5	➔	ajustar parámetro 244	=	16



***)** Vista del lado de soldadura del conector de 37 polos (ST2) y de los otros conectores.

Cable de adaptación para PFAFF modelo 1425, 1525

Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	➔	ajustar parámetro 290	=	13
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in1	➔	ajustar parámetro 240	=	2
(¡Estas funciones de las teclas se ajustan	entrada in2	➔	ajustar parámetro 241	=	16
automáticamente!)	entrada in3	➔	ajustar parámetro 242	=	24
	entrada in4	➔	ajustar parámetro 243	=	11
	entrada in5	➔	ajustar parámetro 244	=	22
	entrada in7	➔	ajustar parámetro 246	=	23
	entrada in8	➔	ajustar parámetro 247	=	14
	entrada in9	➔	ajustar parámetro 248	=	17
	entrada i10	➔	ajustar parámetro 249	=	25

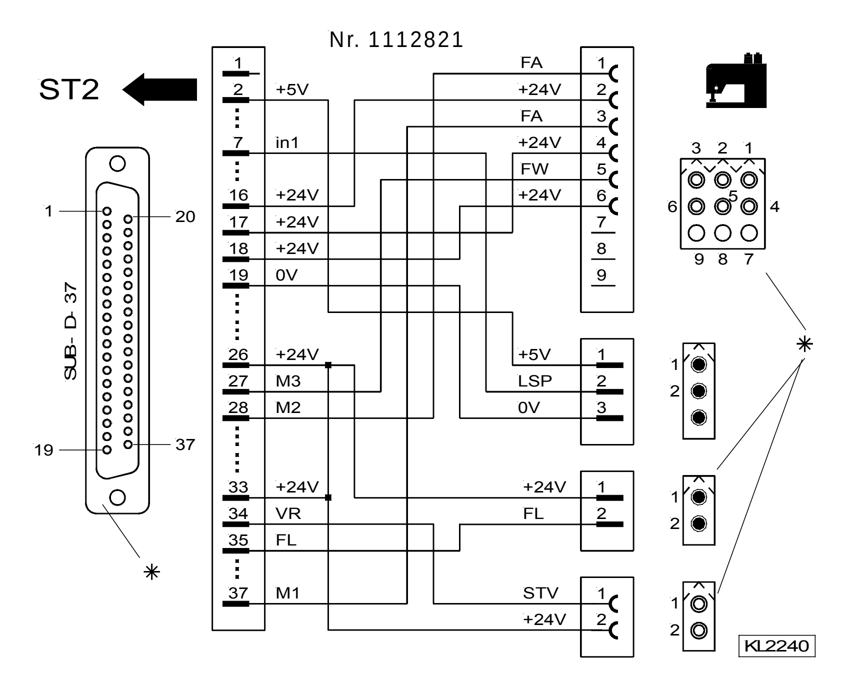


in1 = Entrada **aguja arriba**
in2 = Entrada **remate intermedio**
in3 = Entrada **aguja se mueve de la posición 1 a la posición 2**
in4 = Entrada **limitación de la velocidad n12 con pedal (DB1 = limitación de la velocidad 1)**
in5 = Entrada **flip-flop para limitación de la velocidad n11**
in7 = Entrada **limitación de la velocidad n9 (DB2 = limitación de la velocidad 2)**
in8 = Entrada **cambio de elevación con limitación de la velocidad n10 (continuado)**
in9 = Entrada **supresión/activación del regulador de puntadas**
i10 = Entrada **limitación de la velocidad con potenciómetro externo**

***)** Vista del lado de soldadura del conector de 37 polos (ST2) y de los otros conectores.

Cable de adaptación para PEGASUS modelo W500/UT/MS con o sin condensación de puntada

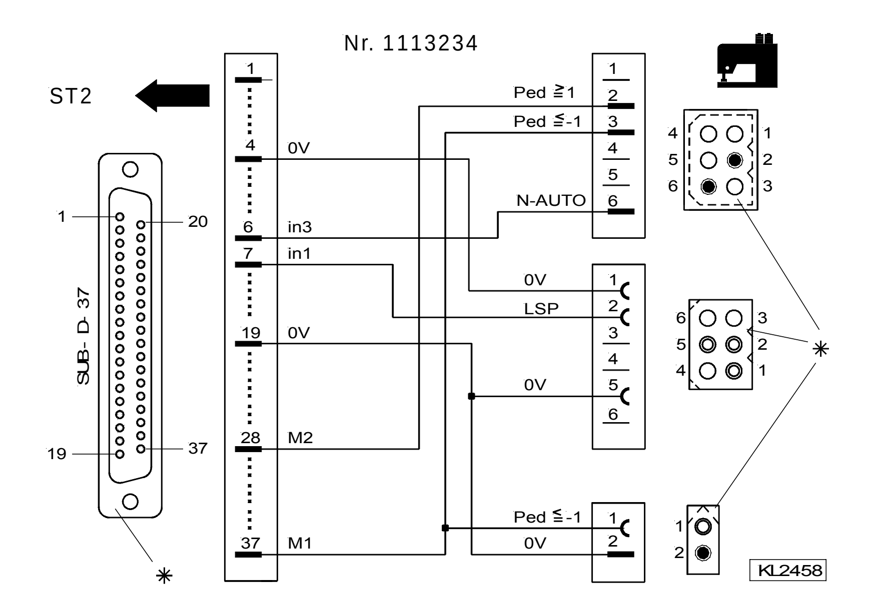
Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	➔	ajustar parámetro 290	= 5
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in1	➔	ajustar parámetro 240	= 7



¡Atención! Cuando se utiliza este cable de adaptación en una máquina Pegasus, hay que retirar de la máquina el cable de 9 polos no. 742373-91.

Cable de adaptación para máquinas "backlatch" (rematado) PEGASUS

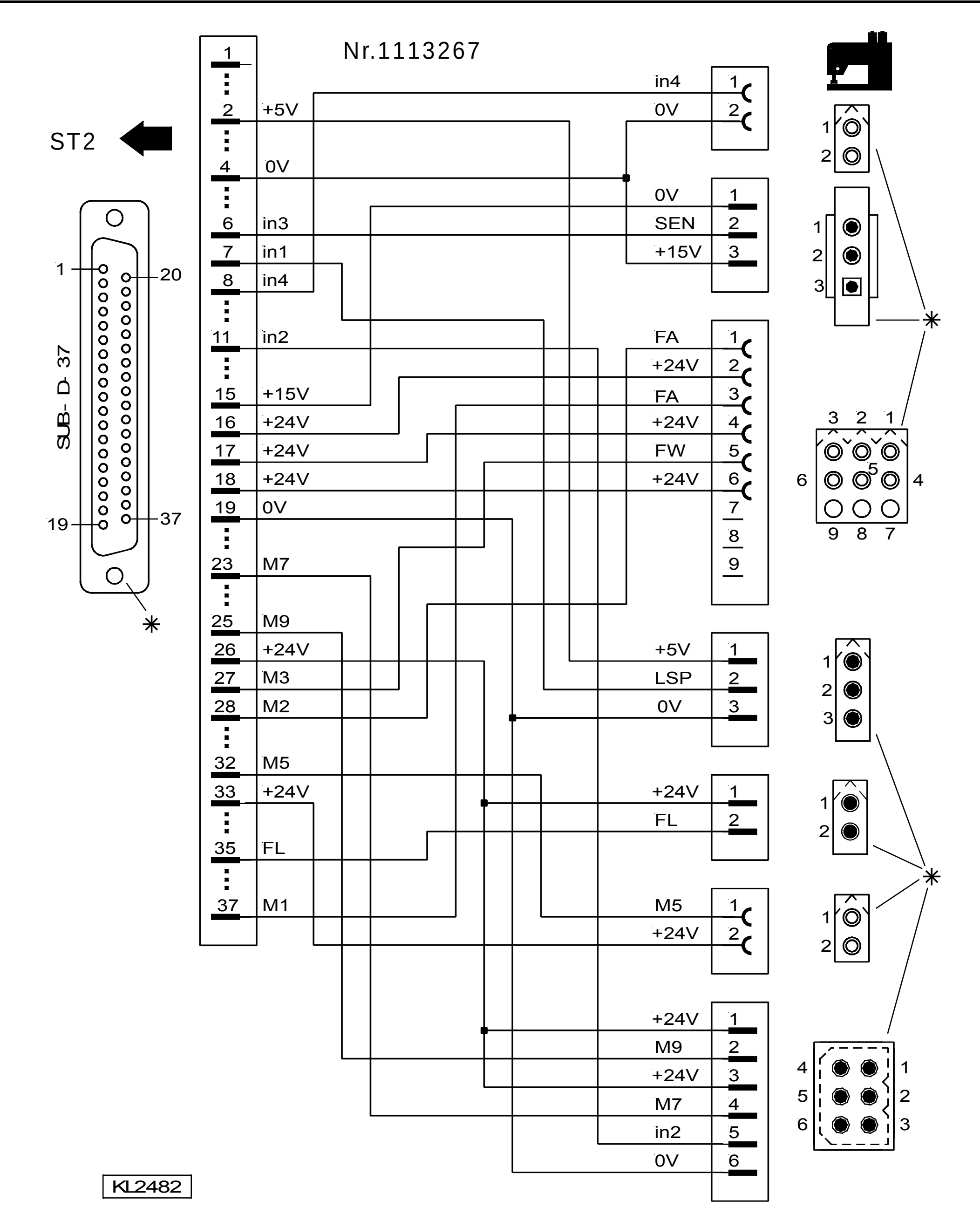
Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	➔	ajustar parámetro 290	= 8
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in1	➔	ajustar parámetro 240	= 6
(¡Estas funciones de las teclas se ajustan automáticamente!)	entrada in3	➔	ajustar parámetro 242	= 10



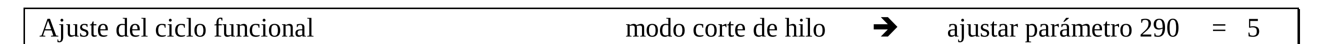
*) Vista del lado de soldadura del conector de 37 polos (ST2). En los otros enchufes/conectores se representa el lado dotado de componentes de los cables.

Cable de adaptación para PEGASUS modelo MHG

Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	➔	ajustar parámetro 290	=	24
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in1	➔	ajustar parámetro 240	=	6
	entrada in2	➔	ajustar parámetro 241	=	13
automáticamente!)	entrada in3	➔	ajustar parámetro 242	=	28
	entrada in4	➔	ajustar parámetro 243	=	22

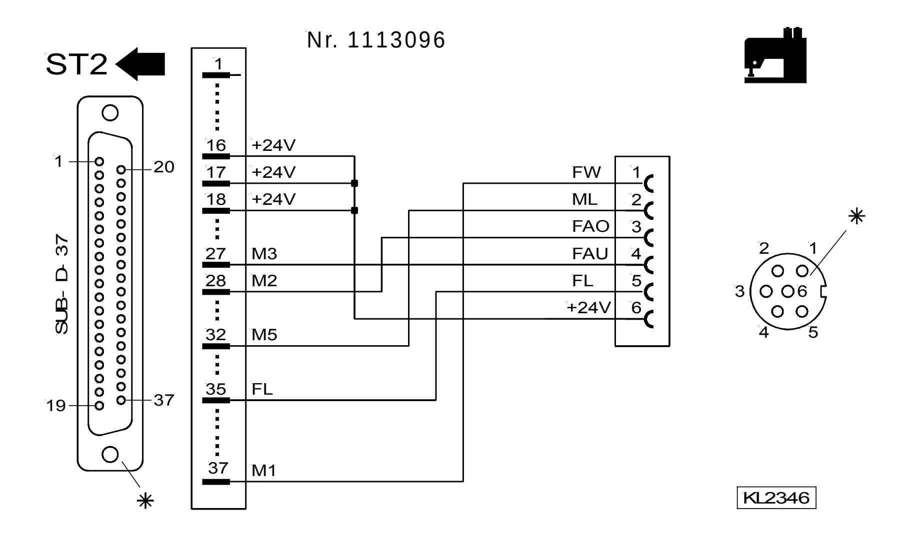


***)** Vista del lado de soldadura del conector de 37 polos (ST2). En los otros enchufes/conectores se representa el lado dotado de componentes de los cables.



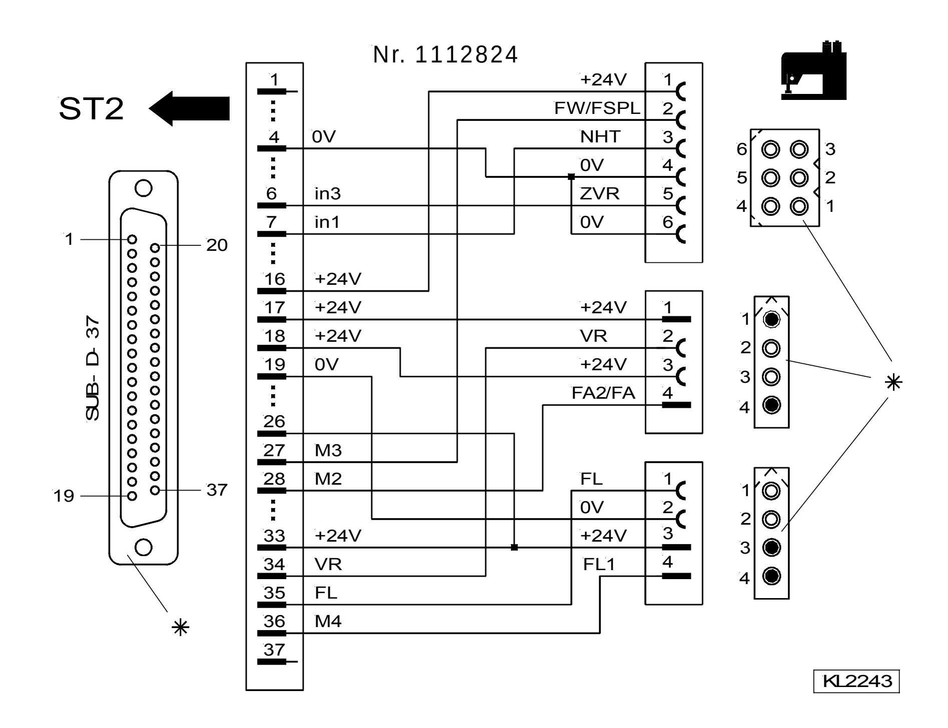
Cable de adpatación para RIMOLDI modelo F27

Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	➔	ajustar parámetro 290	=	5



Cable de adaptación para SINGER modelos 211, 212 y 591

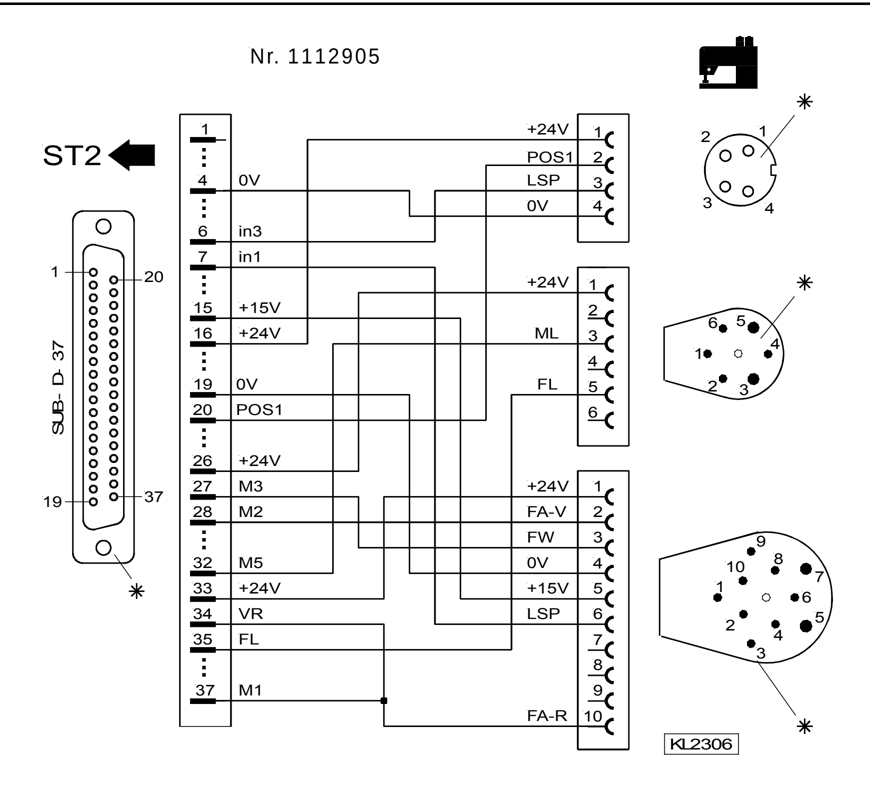
Ajuste del ciclo funcional (Singer modelo 212UTT)	modo corte de hilo	➔	ajustar parámetro 290	=	2
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in1	➔	ajustar parámetro 240	=	1
	entrada in3	➔	ajustar parámetro 242	=	16



***)** Vista del lado de soldadura del conector de 37 polos (ST2). En los otros enchufes/conectores se representa el lado dotado de componentes de los cables.

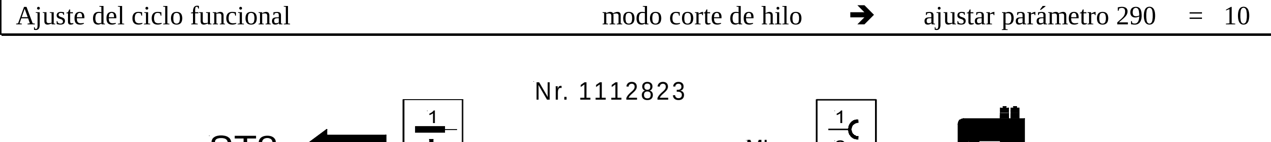
Cable de adaptación para UNION SPECIAL modelos CS100 y FS100

Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	➔	ajustar parámetro 290	=	4
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in1	➔	ajustar parámetro 240	=	6
	entrada in3	➔	ajustar parámetro 242	=	6

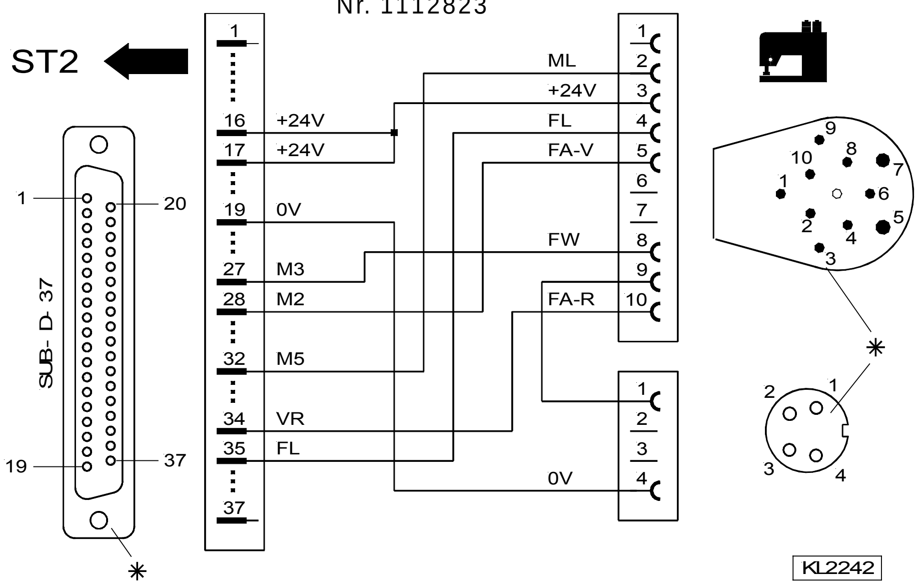


in1 = Entrada **bloqueo de marcha** para interruptor de aproximación del control del corte de hilo
in3 = Entrada **bloqueo de marcha** para guardahilos

Cable de adaptación para UNION SPECIAL modelo 63900AMZ



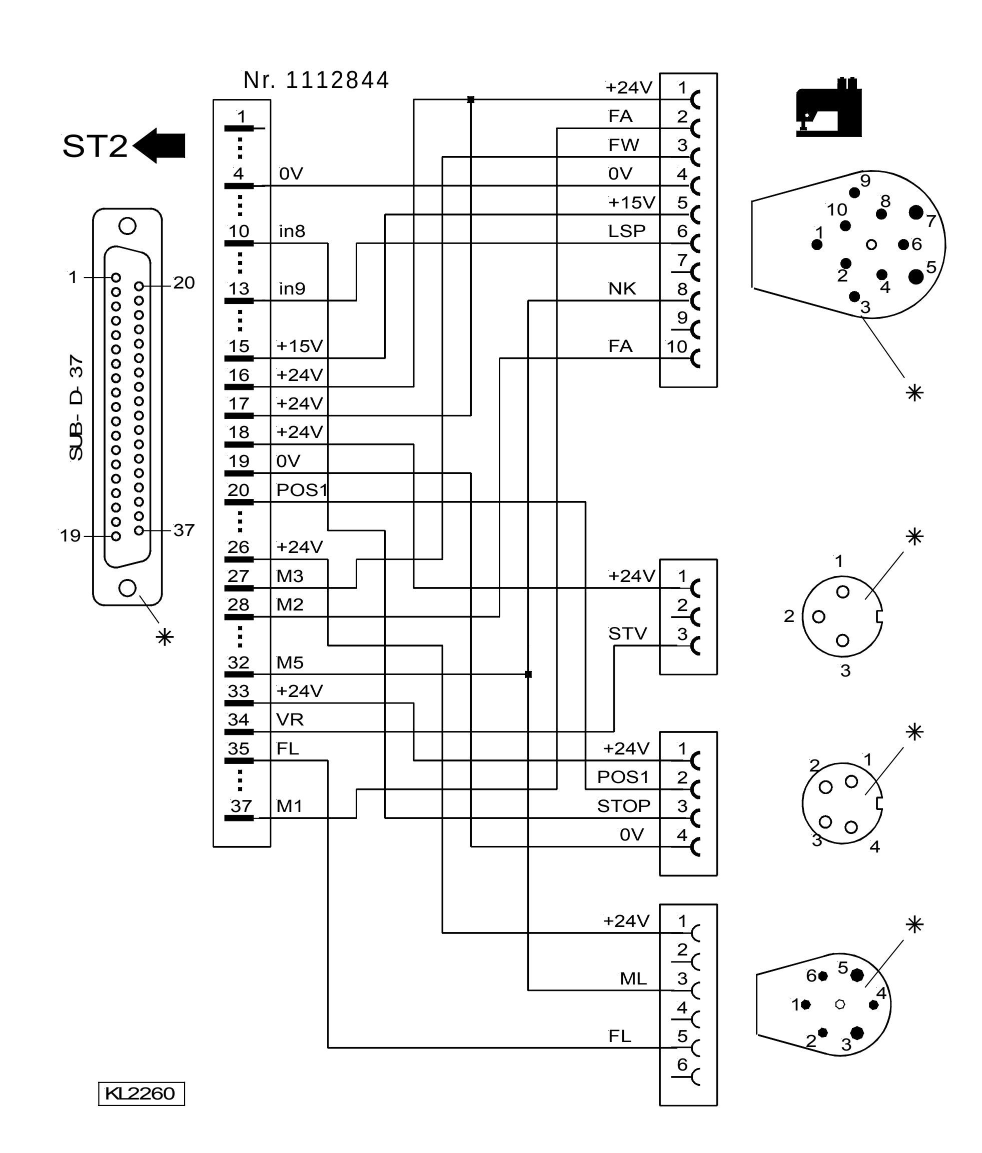
Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	➔	ajustar parámetro 290	=	10



***)** Vista del lado de soldadura del conector de 37 polos (ST2) y de los otros conectores.

Cable de adaptación para UNION SPECIAL modelo 34700 con puntadas de seguridad

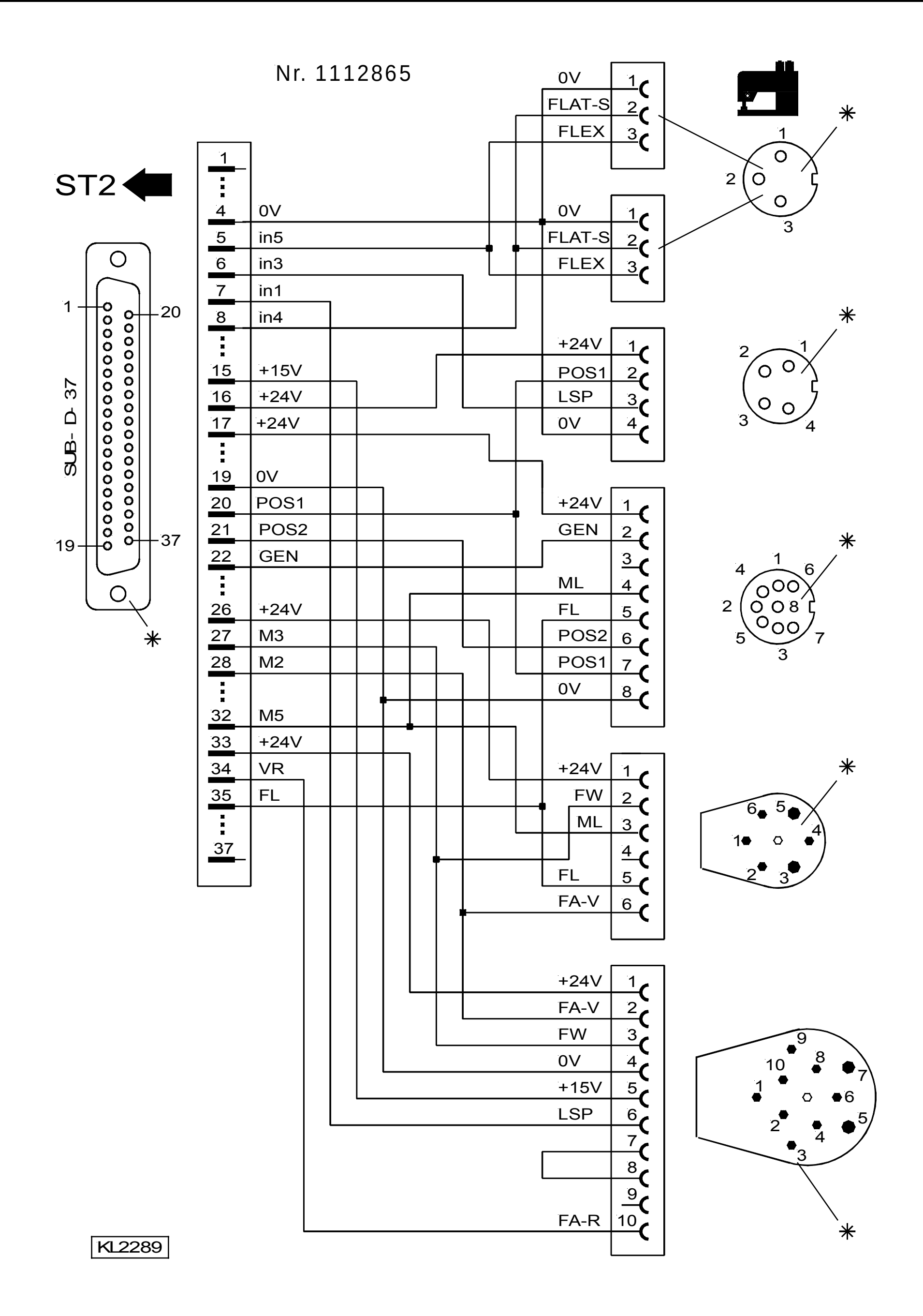
Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	➔	ajustar parámetro 290	=	5
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in8	➔	ajustar parámetro 247	=	7
	entrada in9	➔	ajustar parámetro 248	=	6



***)** Vista del lado de soldadura del conector de 37 polos (ST2) y de los otros conectores.

Cable de adaptación para UNION SPECIAL modelos 34000 y 36200

Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	➔	ajustar parámetro 290 = 4
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in1	➔	ajustar parámetro 240 = 6
	entrada in3	➔	ajustar parámetro 242 = 6
	entrada in4	➔	ajustar parámetro 243 = 18
	entrada in5	➔	ajustar parámetro 244 = 12

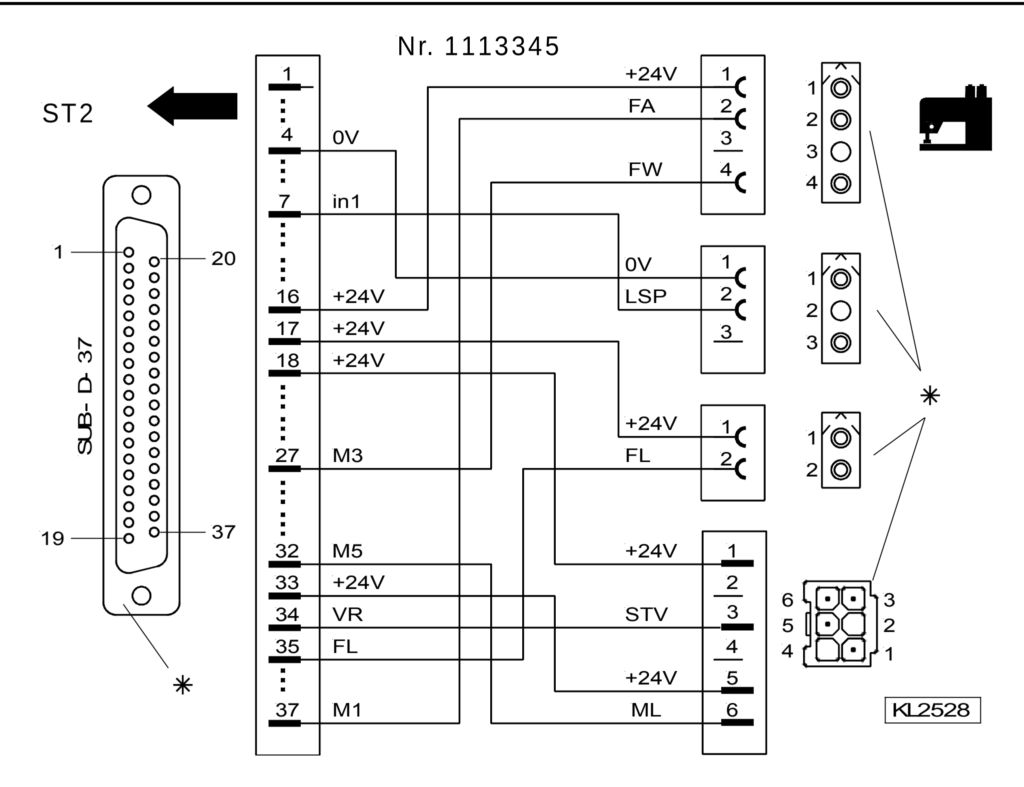


in1 = Entrada **bloqueo de marcha** para interruptor de aproximación del control del corte de hilo
in3 = Entrada **bloqueo de marcha** para guardahilos
in4 = Entrada **desencadenar** corresponde a la función **flatseamer (FLAT-S)**
in5 = Entrada **elevación del prensatelas con el pedal en posición 0**

***)** Vista del lado de soldadura del conector de 37 polos (ST2) y de los otros conectores.

Cable de adaptación para máquinas de punto cadeneta YAMATO serie VC/VG

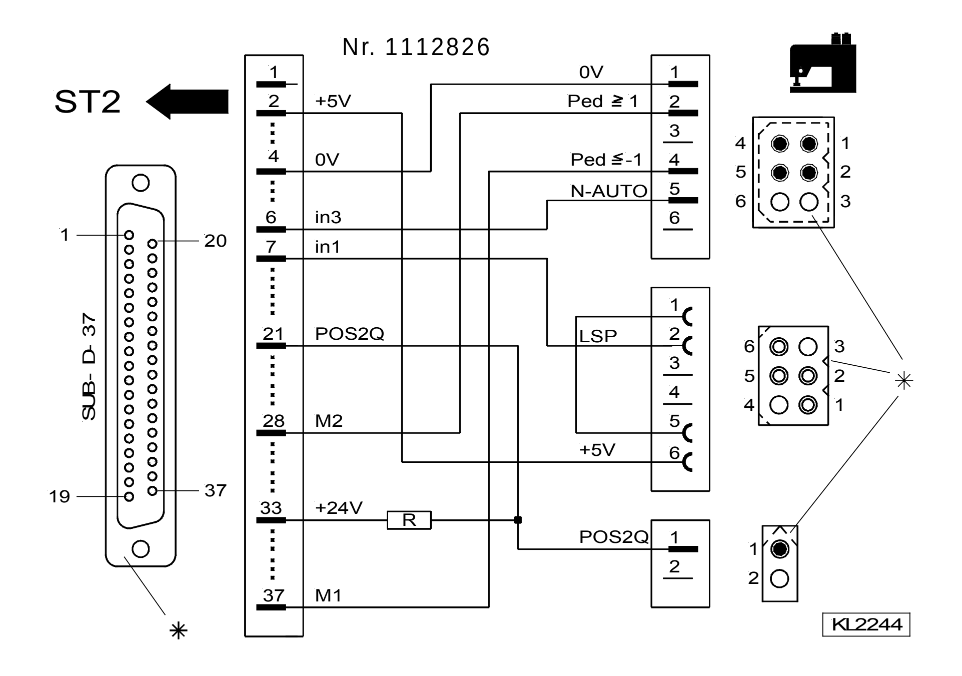
Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	➔	ajustar parámetro 290	= 5/21
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in1	➔	ajustar parámetro 240	= 7



***)** Vista del lado de soldadura del conector de 37 polos (ST2). En los otros enchufes/conectores se representa el lado dotado de componentes de los cables.

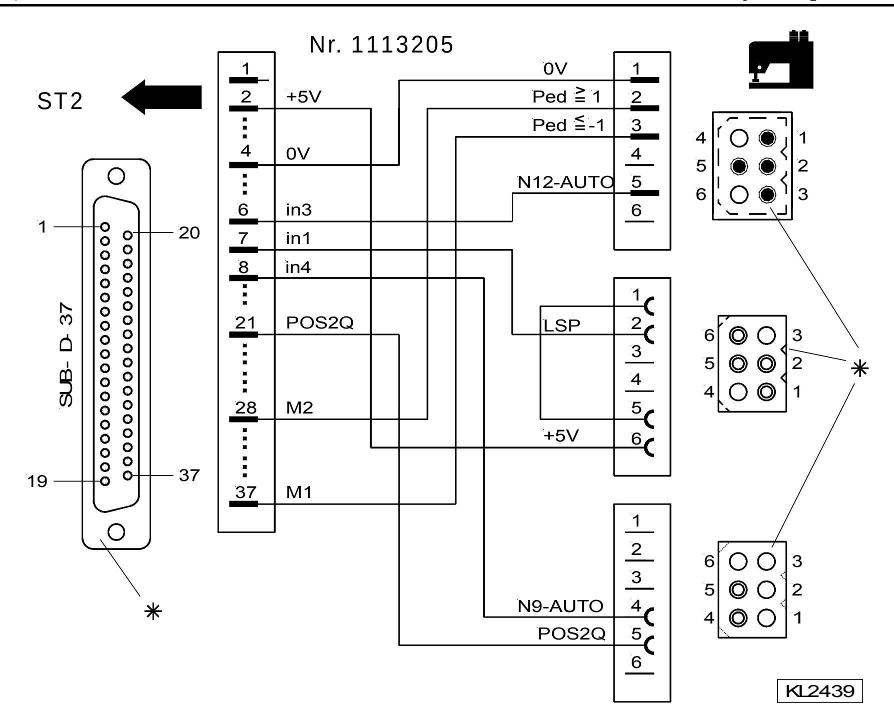
Cable de adaptación para máquinas "backlatch" (rematado) YAMATO modelo ABT3

Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	➔	ajustar parámetro 290	=	9
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in1	➔	ajustar parámetro 240	=	6
(¡Estas funciones de las teclas se ajustan automáticamente!)	entrada in3	➔	ajustar parámetro 242	=	10



Cable de adaptación para máquinas "backlatch" (rematado) YAMATO modelos ABT13 y ABT17

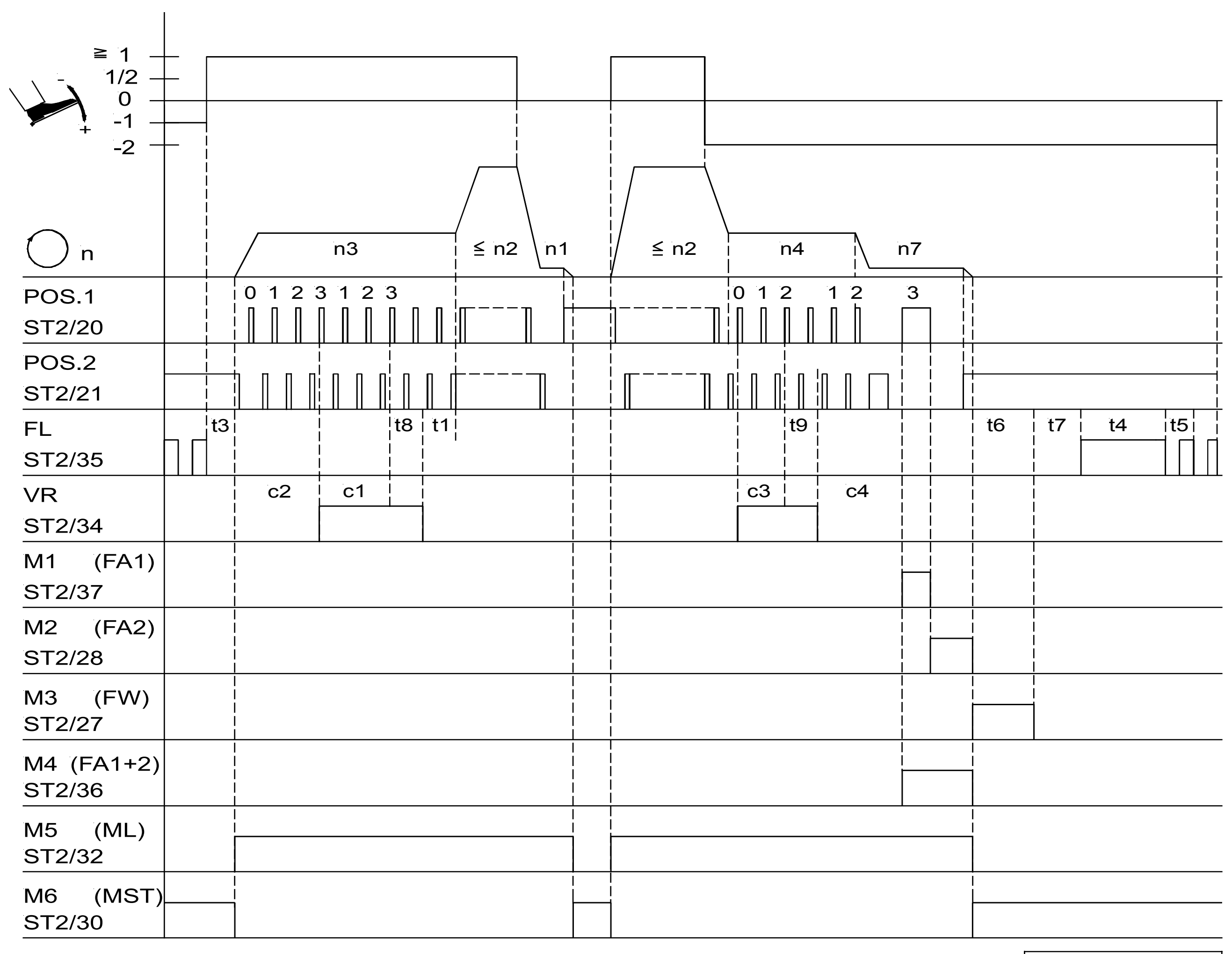
Ajuste del ciclo funcional	modo corte de hilo	➔	ajustar parámetro 290	=	9
Ajuste de las funciones de las teclas	entrada in1	➔	ajustar parámetro 240	=	6
(¡Estas funciones de las teclas se ajustan	entrada in3	➔	ajustar parámetro 242	=	10
automáticamente!)	entrada in4	➔	ajustar parámetro 243	=	34



***)** Vista del lado de soldadura del conector de 37 polos (ST2). En los otros enchufes/conectores se representa el lado dotado de componentes de los cables.

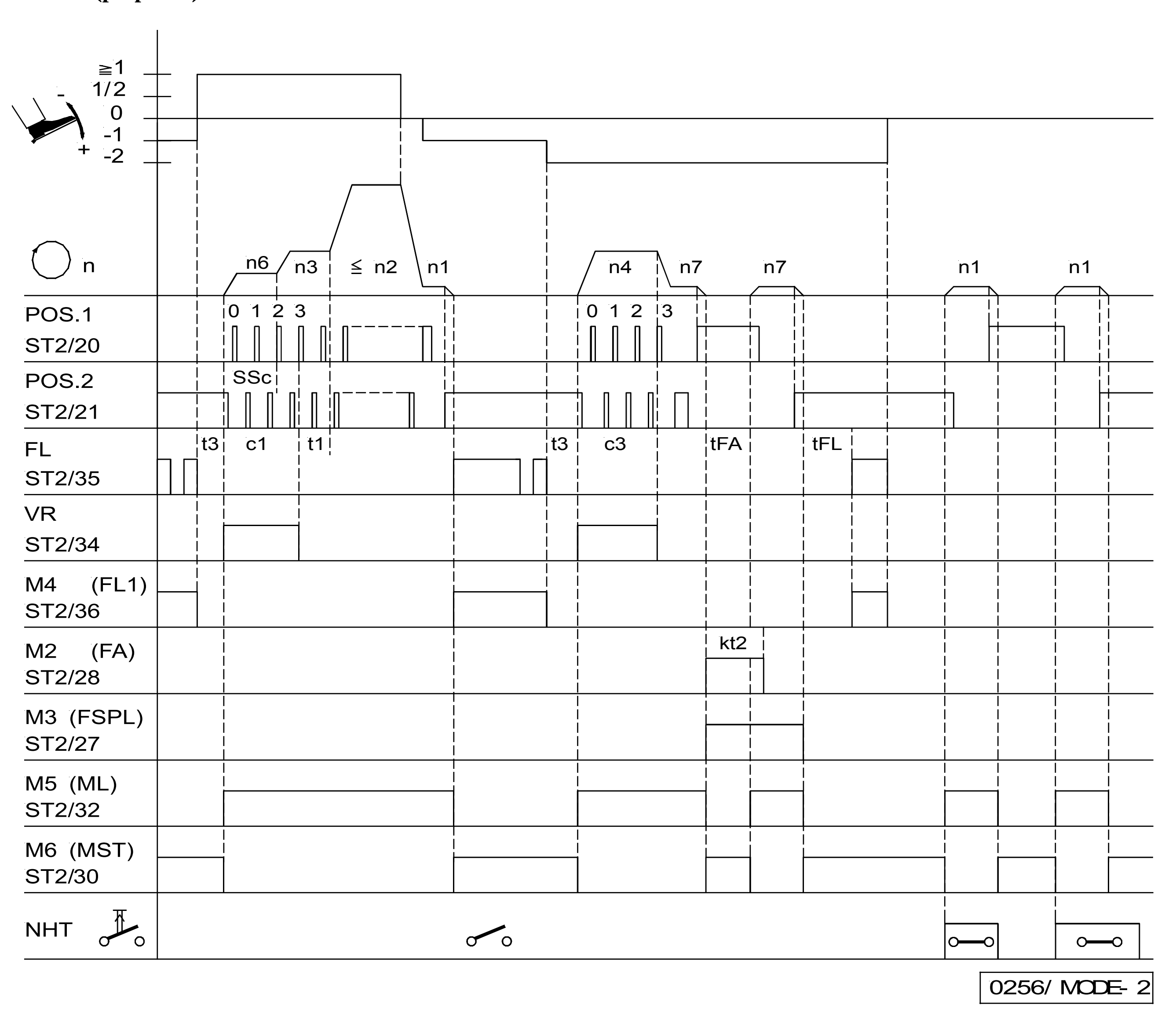
8 Diagramas de funcionamiento

Modo 0 (pespunte)



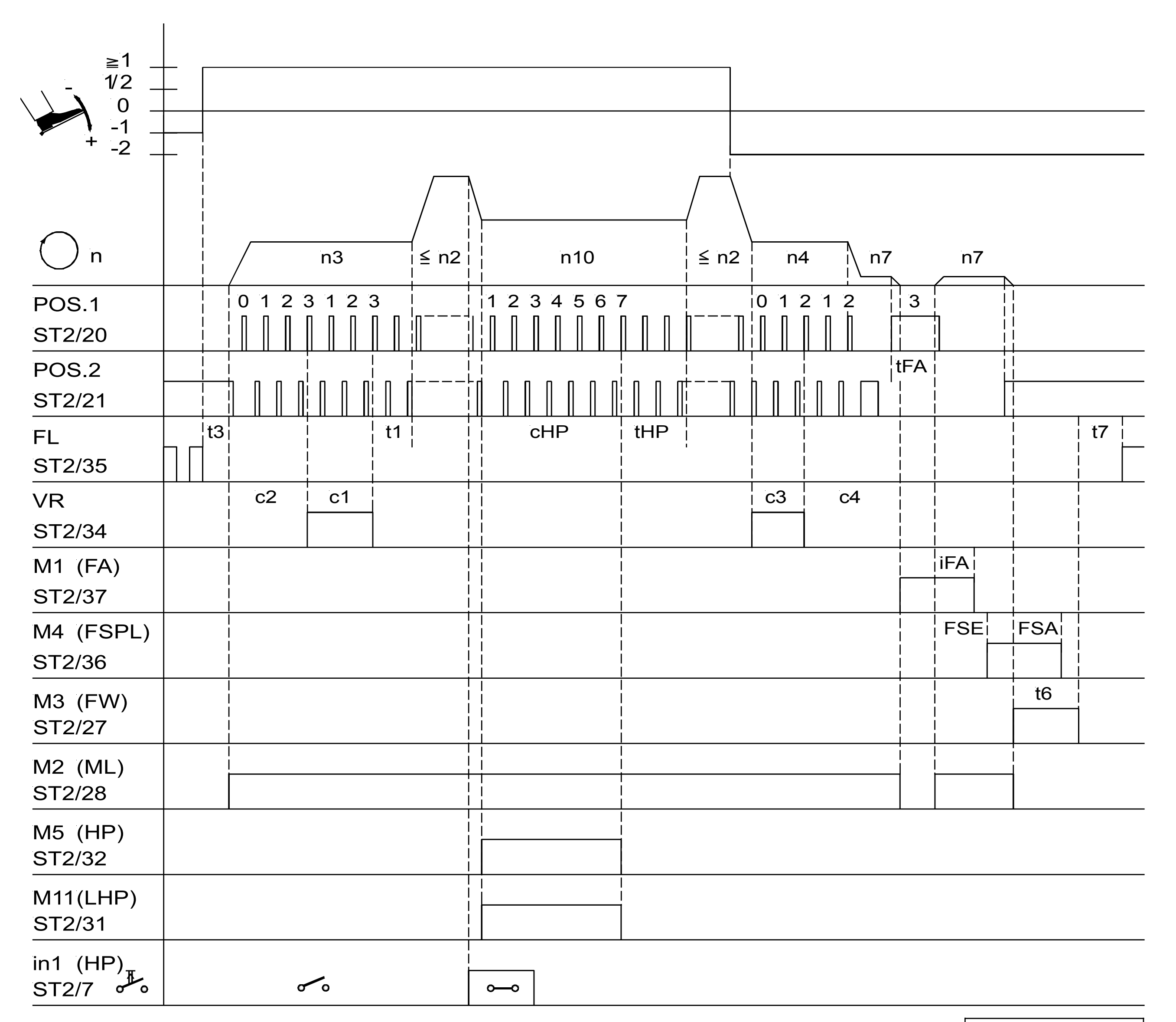
Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 0 Remate inicial doble con corrección de la puntada activada Remate final doble con corrección de la puntada activada	290 = 0	 Tecla S2 Tecla S3	 Tecla 1 Tecla 2	 Tecla 1 Tecla 4
n1 n2 n3 n4 n7	Velocidad posicionadora Velocidad máxima Velocidad del remate inicial Velocidad del remate final Velocidad de corte	110 111 112 113 116			
c2 c1 c3 c4 t8 t9 t1 t3 t4 t5 t6 t7	Puntadas de remate inicial hacia delante Puntadas de remate inicial hacia atrás Puntadas de remate final hacia atrás Puntadas de remate final hacia delante Corrección de la puntada del remate inicial Corrección de la puntada del remate final Retardo hasta la liberación de la velocidad después del remate inicial Retardo del arranque estando elevado el prensatelas Fuerza máxima de la elevación del prensatelas Activación intermitente de la elevación del prensatelas Lapso de activación del tirahilos Retardo de activación del prensatelas después del tirahilos	000 001 002 003 150 151 200 202 203 204 205 206			

Modo 2 (pespunte)



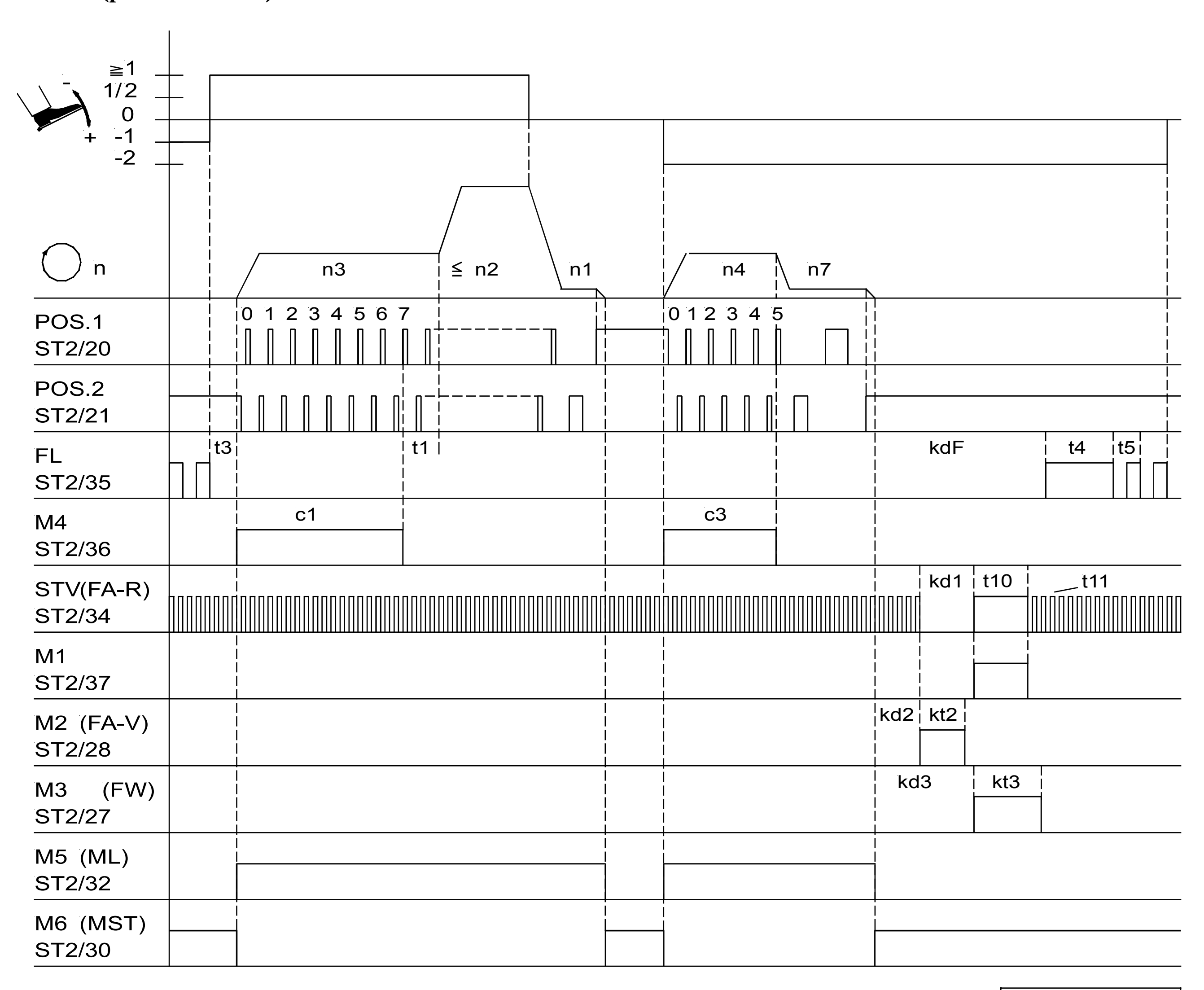
Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm SSt	Modo 2 Arranque suave Remate inicial simple activada Remate final simple activada	290 = 2 134 = 1	 Tecla S2 Tecla S3	 Tecla 1 Tecla 2	 Tecla 1 Tecla 4
n1 n2 n3 n4 n6 n7	Velocidad posicionadora Velocidad máxima Velocidad del remate inicial Velocidad del remate final Velocidad del arranque suave Velocidad de corte	110 111 112 113 115 116			
c1 c3 SSc t1 t3 tFL tFA kt2	Puntadas de remate inicial hacia atrás Puntadas de remate final hacia atrás Puntadas de arranque suave Retardo hasta la liberación de la velocidad después del remate inicial Retardo del arranque estando elevado el prensatelas Retardo de activación de la elevación del prensatelas Tiempo de parada del cortahilos Lapso de activación del cortahilos	001 002 100 200 202 211 253 283			

Modo 3 y modo 26 respectivamente (pespunte)



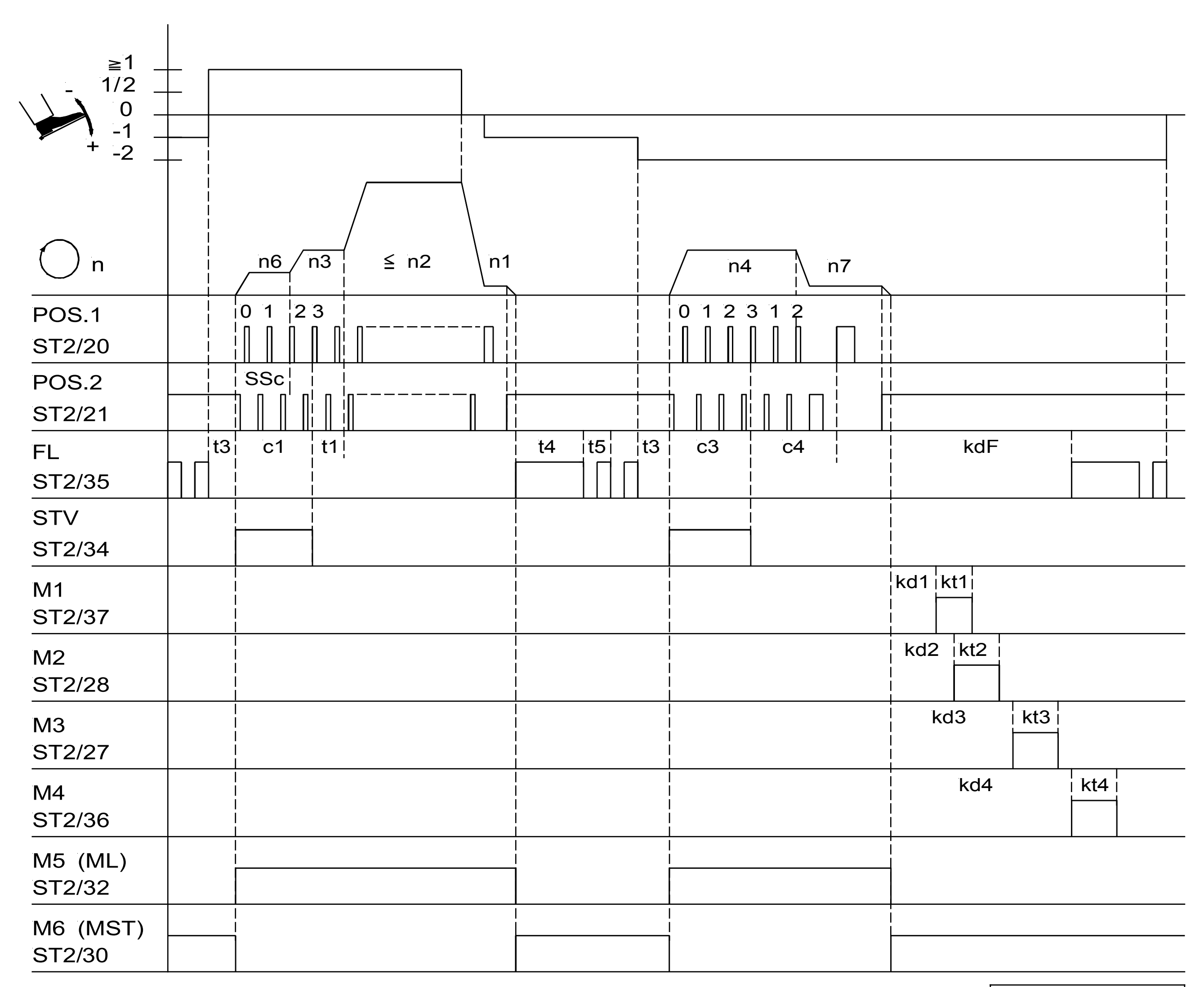
Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 3 y modo 26 respectivamente	290 = 3/26			
	Remate inicial doble activada		Tecla S2	Tecla 1	Tecla 1
	Remate final doble activada		Tecla S3	Tecla 2	Tecla 4
hP	Cambio de elevación	137 = 1			
n2	Velocidad máxima	111			
n3	Velocidad del remate inicial	112			
n4	Velocidad del remate final	113			
n7	Velocidad de corte	116			
n10	Velocidad del cambio de elevación	117			
c2	Puntadas de remate inicial hacia delante	000			
c1	Puntadas de remate inicial hacia atrás	001			
c3	Puntadas de remate final hacia atrás	002			
c4	Puntadas de remate final hacia delante	003			
thP	Tiempo de sobre-marcha de la velocidad del cambio de elevación	152			
chP	Conteo de puntadas al cambiar elevación	185			
t6	Lapso de activación del tirahilos	205			
t7	Retardo de activación del prensatelas después del tirahilos	206			
iFA	Ángulo de activación del cortahilos	250			
FSA	Retardo de desactivación de la distensión del hilo	251			
FSE	Retardo de la distensión del hilo (dependiente del ángulo)	252			
tFA	Tiempo de parada del cortahilos	253			

Modo 4 (punto cadeneta)



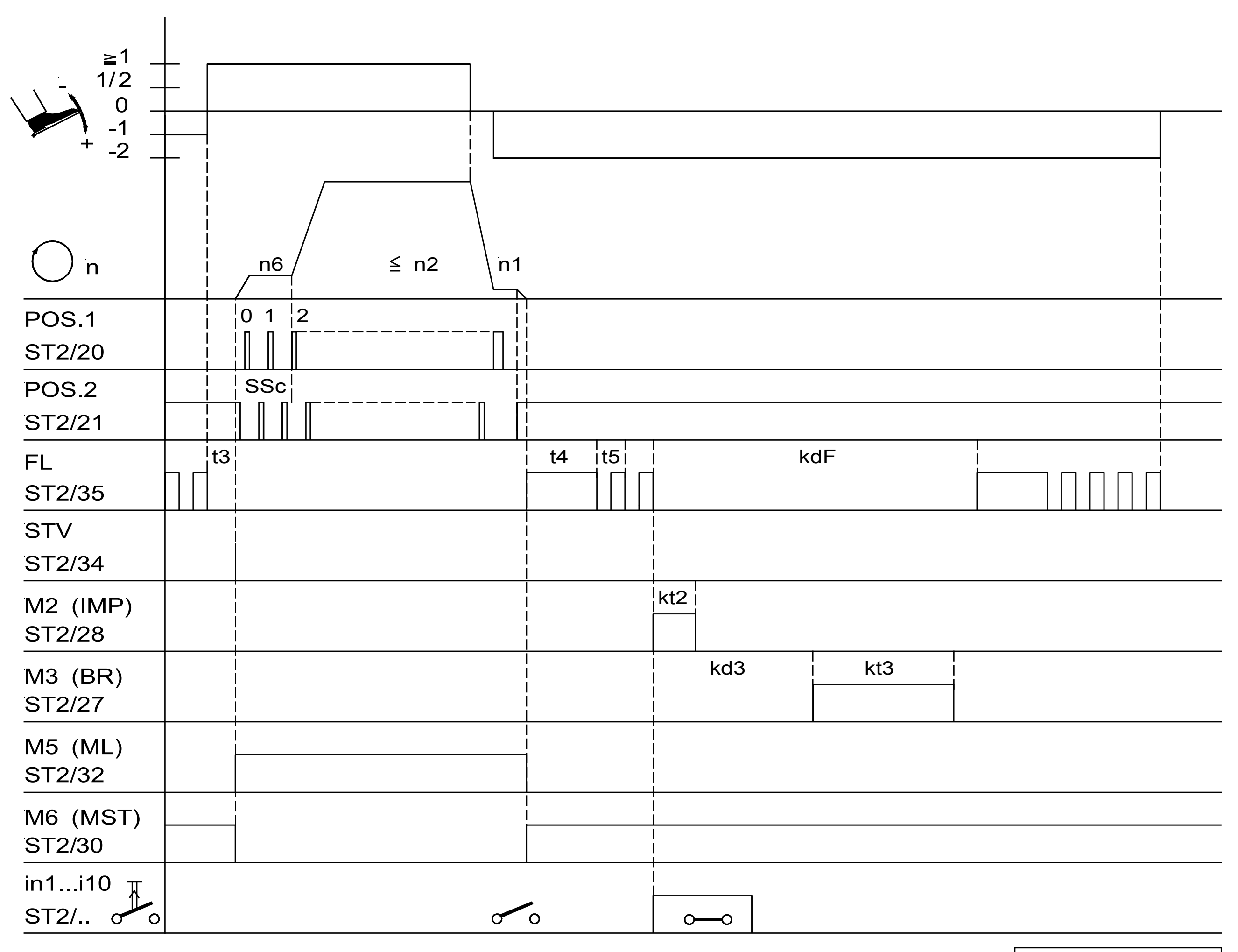
Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 4 Condensación inicial de puntada activada Condensación final de puntada activada	290 = 4	 Tecla S2 Tecla S3	 Tecla 1 Tecla 2	 Tecla 1 Tecla 4
n1	Velocidad posicionadora	110			
n2	Velocidad máxima	111			
n3	Velocidad del remate inicial	112			
n4	Velocidad del remate final	113			
n7	Velocidad de corte	116			
n12	Velocidad automática	119			
c1	Conteo de puntadas de la condensación inicial de puntada	001			
c3	Conteo de puntadas de la condensación final de puntada	002			
t1	Retardo hasta la liberación de la velocidad después del remate inicial	200			
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas	202			
t10	Fuerza máxima del cortahilos hacia atrás	212			
t11	Fuerza de sujeción el cortahilos hacia atrás en la salida para la condensación de puntada (STV)	213			
kd1	Tiempo de retardo del cortahilos hacia atrás	280			
kt1	Lapso de activación del cortahilos hacia atrás	281			
kd2	Tiempo de retardo del cortahilos hacia delante	282			
kt2	Lapso de activación del cortahilos hacia delante	283			
kd3	Tiempo de retardo del tirahilos	284			
kt3	Lapso de activación del tirahilos	285			
kdF	Retardo de activación de la elevación del prensatelas	288			

Modo 5 (punto cadeneta)



Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 5	290 =5			
SSt	Arranque suave	134 = 1			
	Condensación inicial de puntada activada		Tecla S2	Tecla 1	Tecla 1
	Condensación final de puntada activada		Tecla S3	Tecla 2	Tecla 4
n1	Velocidad posicionadora	110			
n2	Velocidad máxima	111			
n3	Velocidad del remate inicial	112			
n4	Velocidad del remate final	113			
n6	Velocidad del arranque suave	115			
n7	Velocidad de corte	116			
c1	Conteo de puntadas de la condensación inicial de puntada	001			
c3	Conteo de puntadas de la condensación final de puntada	002			
c4	Conteo de puntadas al final de la costura sin regulador de puntadas	003			
SSc	Puntadas de arranque suave	100			
t1	Retardo hasta la liberación de la velocidad después del remate inicial	200			
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas	202			
t4	Fuerza máxima de la elevación del prensatelas	203			
t5	Activación intermitente de la elevación del prensatelas	204			
kdF	Retardo de activación de la elevación del prensatelas	288			
kd1-kd4	Tiempos de retardo para las salidas M1...M4	280/2/4/6			
kt1-kt4	Lapsos de activación para las salidas M1...M4	281/3/5/7			

Modo 5 (punto cadeneta) Union Special, máquina de coser sacos



Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm SSt SAk in1...i10	Modo 5 Arranque suave “Cortar a base de calor“ a través de pulsador de rodilla y elevación del prensatelas a través de pedal Función “cortar a base de calor“ (M3) a través de pulsador de rodilla	290 =5 134 = 1 198 = 1 2.. = 42			
n1 n2 n6	Velocidad posicionadora Velocidad máxima Velocidad del arranque suave	110 111 115			
SSc t3 t4 t5 kd2 kt2 kd3 kt3 kdF	Puntadas de arranque suave Retardo del arranque estando elevado el prensatelas Fuerza máxima de la elevación del prensatelas Activación intermitente de la elevación del prensatelas Tiempo de retardo para la salida M2 Lapso de activación para la salida M2 Tiempo de retardo para la salida M3 Lapso de activación para la salida M3 Retardo de activación de la elevación del prensatelas	100 202 203 204 282 = 0 283 = 50ms 284 = 1500ms 285 = 1400ms 288 = 2550ms			

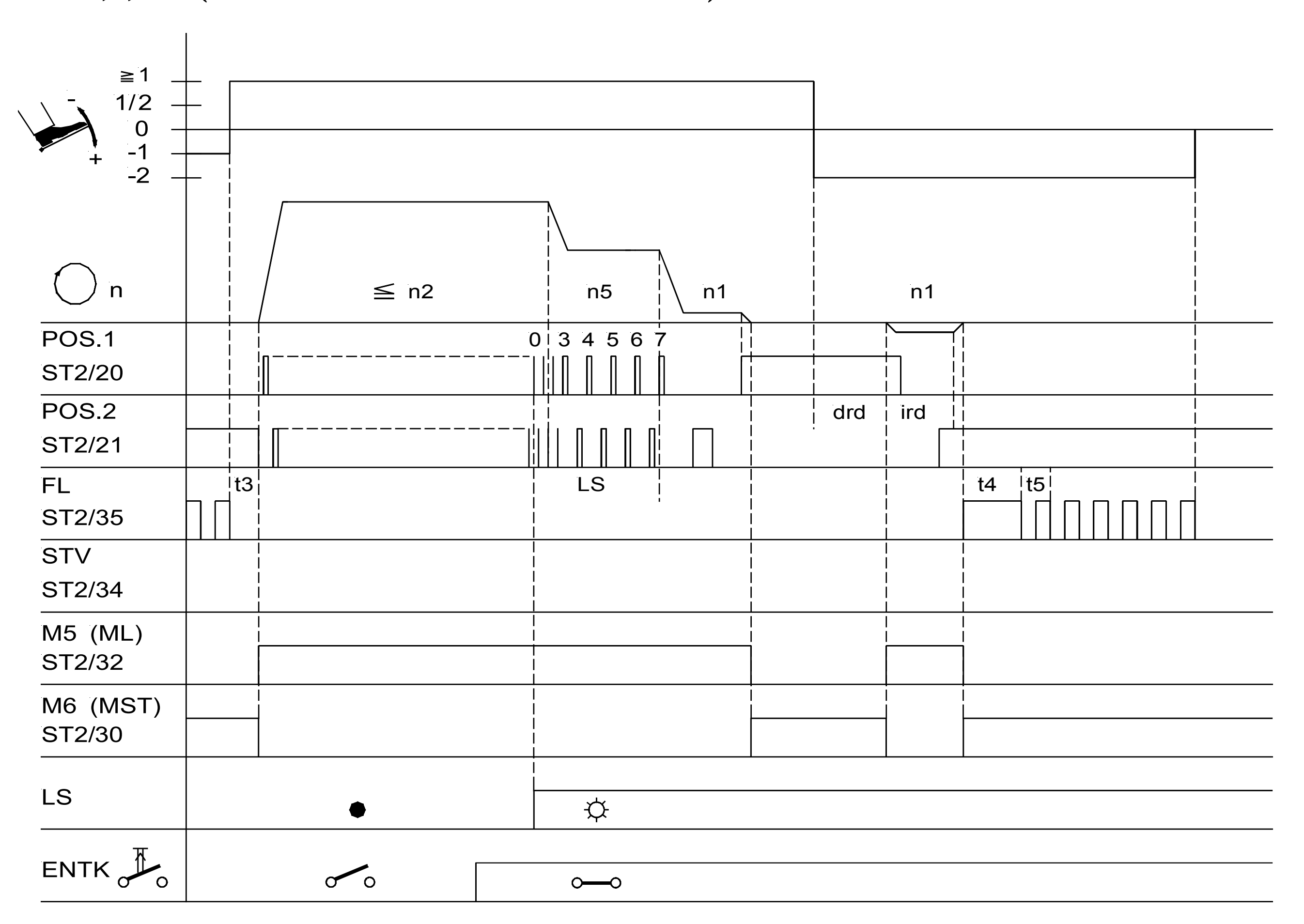
Ajustes con el parámetro 198:

Parámetro 198 = 0 Las señales **cortar a base de calor** y **elevación del prensatelas** se activan a través de pedal.

Parámetro 198 = 1 La señal **cortar a base de calor** se activa a través de pulsador de rodilla y **elevación del prensatelas** a través de pedal.

Parámetro 198 = 2 La señal **cortar a base de calor** se activa a través de pedal y **elevación del prensatelas** a través de pulsador de rodilla.

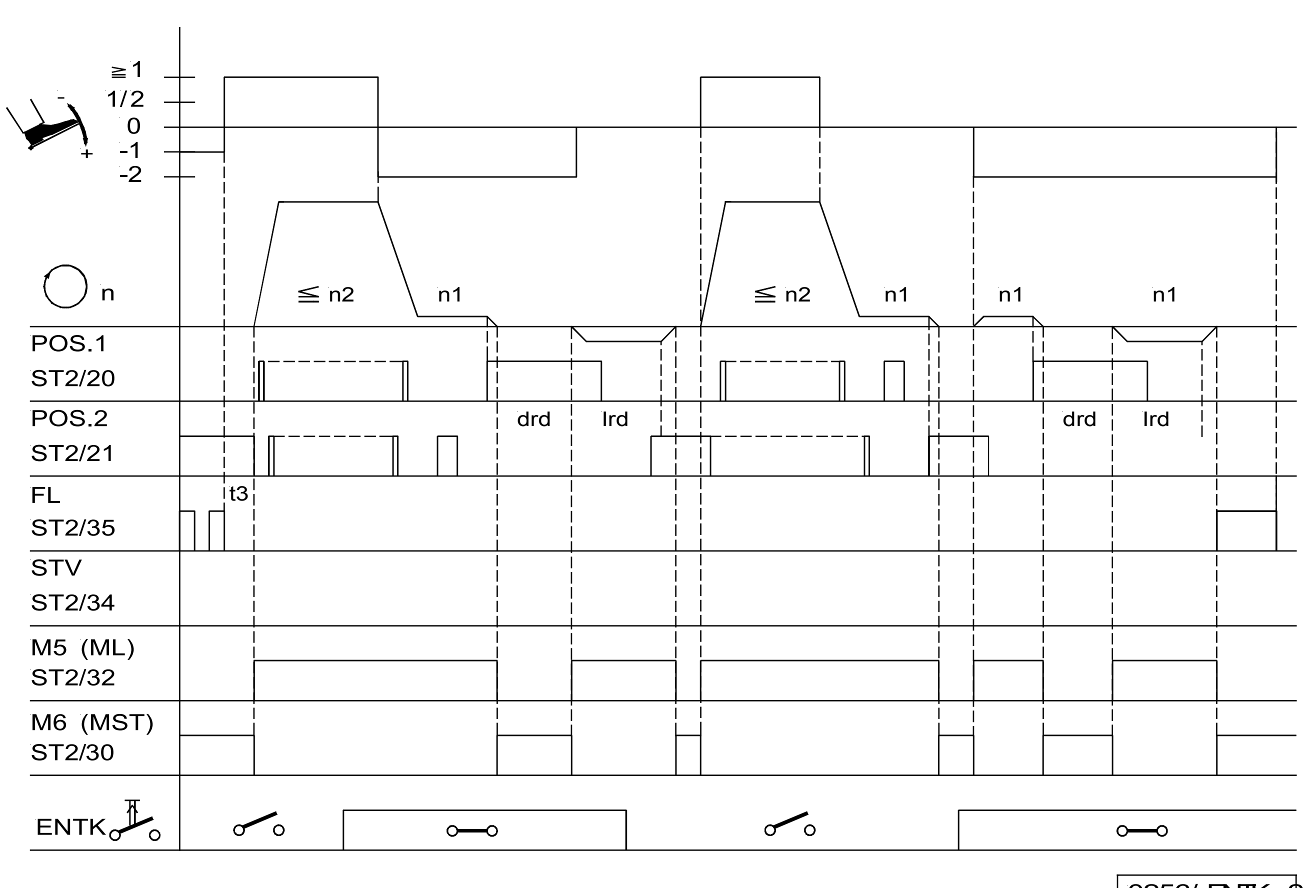
Modo 4, 5, 6 o 7 (función desencadenar con célula fotoeléctrica)



Signo	Función		Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 5		290 = 5			
drE	Sentido de rotación del motor	hacia la derecha	161 = 0			
Frd	Giro inverso		182 = 1			
	Posición básica 2	activada		Tecla S5	Tecla 4	Tecla 7
	Condensación final de puntada y cortahilos *)	activada				
LS	Célula fotoeléctrica		009 = 1			
mEk	Desencadenar automáticamente con célula fotoeléctrica		190 = 2			
in7	Bloqueo de marcha efectivo con contacto abierto		246 = 6			
in8	Velocidad automática n12 sin pedal		247 = 10			
in..	Conectar la función desencadenar para una entrada		2..			
n1	Velocidad posicionadora		110			
n2	Velocidad máxima		111			
n5	Velocidad depués de detectar por célula fotoeléctrica		114			
LS	Puntadas de compensación por célula fotoeléctrica		004			
ird	Número de pasos en giro inverso		180			
drd	Retardo de activación para el giro ínverso		181			
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas		202			
t4	Fuerza máxima de la elevación del prensatelas		203			
t5	Activación intermitente de la elevación del prensatelas		204			
tGn	Tiempo de espera del umbral de velocidad		222			
dGF	Umbral de velocidad 2		224 = 1			
kdF	Retardo de activación de la elevación del prensatelas		288			

*) Las funciones “condensación de puntada” y “cortahilos” serán suprimidas durante el desencadenamiento.

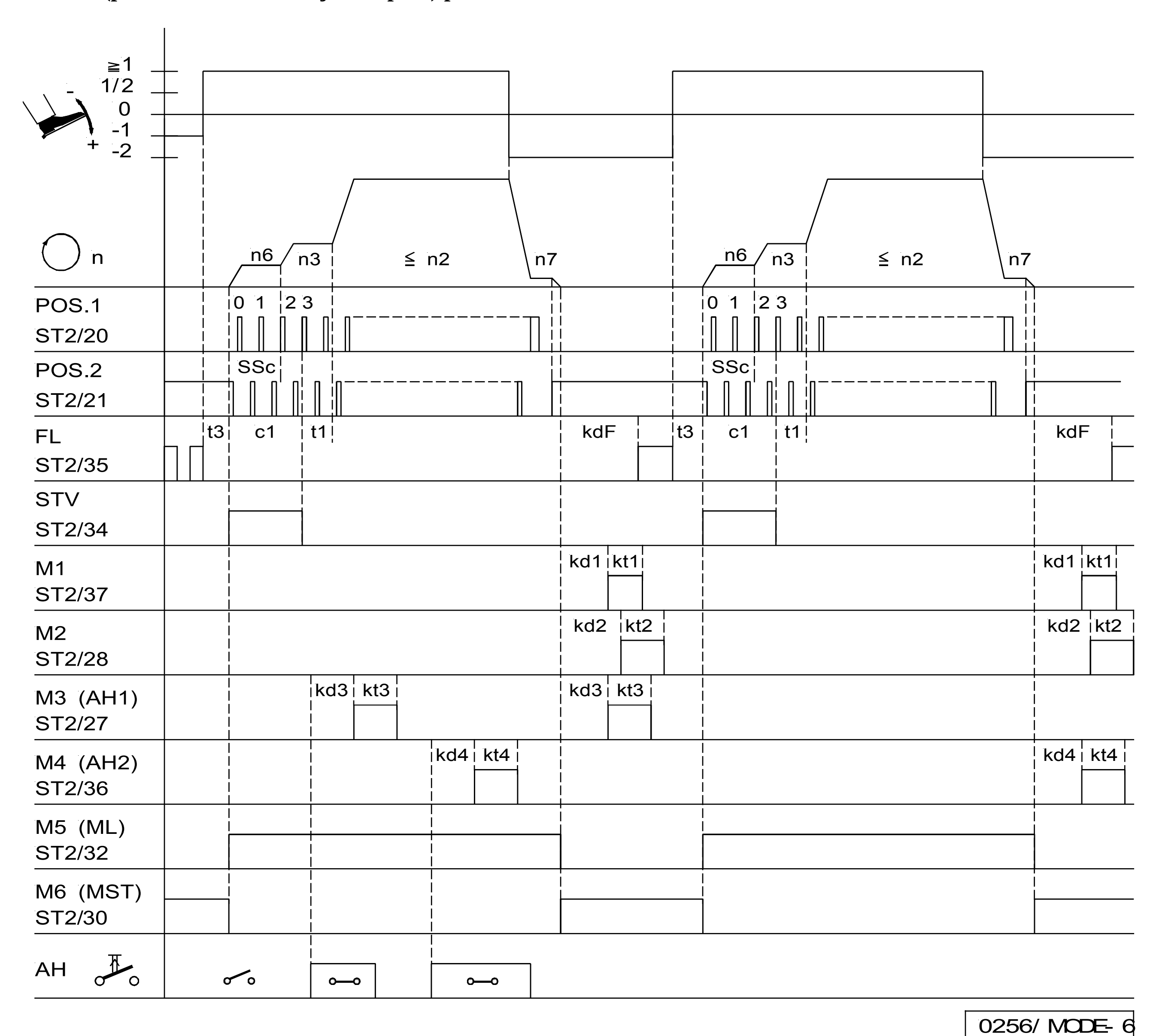
Modo 4, 5, 6 o 7 (función desencadenar)



Signo	Función		Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 5		290 = 5			
drE	Sentido de rotación del motor	hacia la derecha	161 = 0			
Frd	Giro inverso		182 = 1			
	Posición básica 2	activada		Tecla S5	Tecla 4	Tecla 7
	Condensación final de puntada y cortahilos *)	activada				
in7	Bloqueo de marcha efectivo con contacto abierto		246 = 6			
in8	Velocidad automática n12 sin pedal		247 = 10			
in..	Conectar la función desencadenar para una entrada		2..			
n1	Velocidad posicionadora		110			
n2	Velocidad máxima		111			
ird	Número de pasos en giro inverso		180			
drd	Retardo de activación para el giro ínverso		181			
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas		202			
t4	Fuerza máxima de la elevación del prensatelas		203			
t5	Activación intermitente de la elevación del prensatelas		204			
tGn	Tiempo de espera del umbral de velocidad		222			
dGF	Umbral de velocidad 2		224 = 1			

*) Las funciones “condensación de puntada” y “cortahilos” serán suprimidas durante el desencadenamiento.

Modo 6 (punto cadeneta con tijera rápida) parámetro 232 = 1



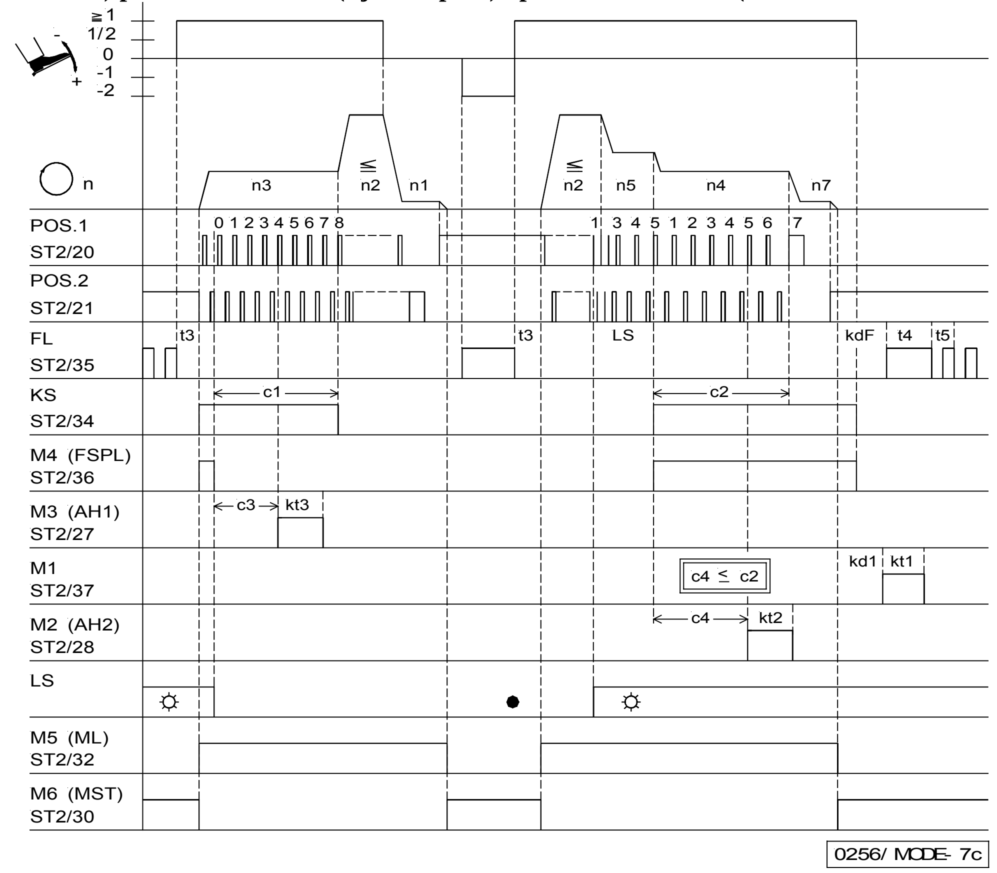
Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 6	290 = 6			
SSt	Arranque suave	134 = 1			
	Condensación inicial de puntada activada		Tecla S2	Tecla 1	Tecla 1
USS	Punto cadeneta con tijera rápida M3/M4	232 = 1			
n2	Velocidad máxima	111			
n3	Velocidad del remate inicial	112			
n6	Velocidad del arranque suave	115			
n7	Velocidad de corte	116			
c1	Conteo de puntadas de la condensación inicial de puntada	001			
SSc	Puntadas de arranque suave	100			
t1	Retardo hasta la liberación de la velocidad después de la condensación de puntada	200			
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas	202			
kd1/kd2	Tiempos de retardo para las salidas M1/M2	280/282			
kt1/kt2	Lapsos de activación para las salidas M1/M2	281/283			
kd3/kd4	Tiempos de retardo para las salidas M3/M4	284/286			
kt3/kt4	Lapsos de activación para las salidas M3/M4	285/287			
kdF	Retardo de activación de la elevación del prensatelas	288			

Modo 7 (sobreorillado) parámetro 232 = 0 (cortador de cinta) / parámetro 018 = 0 (final de la costura con parada)

0256/ MODE- 7a

Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 7	290 = 7			
	Conteos c1, c2, c3 y c4 activada		Tecla S2/3	Tecla 1/2	Tecla 1/4
	Elevación del prensatelas al final de la costura activada		Tecla S4	Tecla 3	Tecla 6
LS	Célula fotoeléctrica	009 = 1			
UoS	Ciclo modo sobreorillado con parada	018 = 0			
-Pd	Función pedal en pos. –2 bloqueada	019 = 2			
kLm	Pinza al final de la costura ACTIVADA	020 = 1			
SPO	Succión de cadeneta al final de la costura hasta que el pedal esté en la posición 0	022 = 1			
tFS	Comienzo de la distensión del hilo al comienzo de la costura	025 = 0			
LSS	Bloqueo de arranque con célula fotoeléctrica descubierta	132 = 0			
kSA	Conteo de puntadas al comienzo de la costura con velocidad fija n3	143 = 0			
kSE	Conteo de puntadas al final de la costura con velocidad fija n4	144 = 0			
mhE	Final de la costura después del conteo c2	191 = 1			
PLS	Velocidad n5 tras detección mediante célula fotoeléctrica	192 = 0			
kSL	Succión de cadeneta activada después de las puntadas de compensación por célula fotoeléctrica	193 = 0			
USS	Función "cortador de cinta"	232 = 0			
n1	Velocidad posicionadora	110			
n2	Velocidad máxima	111			
n3	Velocidad del conteo inicial	112			
n4	Velocidad del conteo final	113			
n5	Velocidad tras detección mediante célula fotoeléctrica	114			
n7	Velocidad de corte	116			
c2	Conteo final para succión de cadeneta	000			
c1	Conteo inicial para succión de cadeneta	001			
c3	Conteo inicial para cortador de cinta	002			
c4	Conteo final para cortador de cinta	003			
LS	Puntadas de compensación por célula fotoeléctrica	004			
ckL	Puntadas de sobre-marcha para pinza al comienzo de costura	021			
SFS	Puntadas desde la célula fotoeléctrica cubierta hasta el final de la distensión del hilo (M4)	157			
kd1/kd2	Tiempos de retardo de las salidas M1/M2	280/282			
kt1/kt2	Lapsos de activación de las salidas M1/M2	281/283			
kt3	Lapso de activación del cortador de cinta	285			
kdF	Retardo de activación de la elevación del prensatelas	288			

Modo 7 (sobreorillado) parámetro 232 = 1 (tijera rápida) / parámetro 018 = 0 (final de la costura con parada)



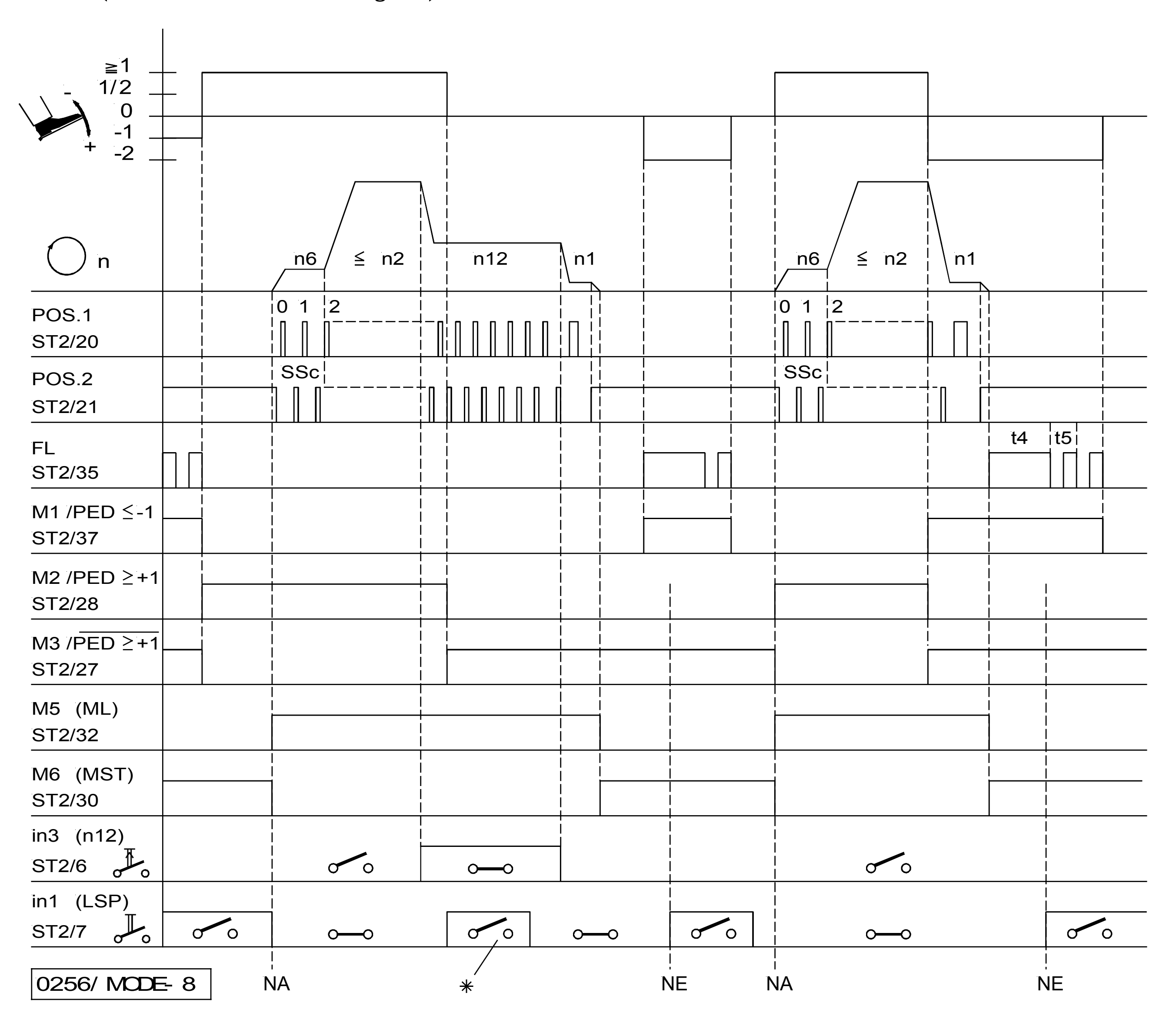
Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 7	290 = 7			
	Conteos c1, c2, c3 y c4 activada		Tecla S2/3	Tecla 1/2	Tecla 1/4
	Elevación del prensatelas al final de la costura activada		Tecla S4	Tecla 3	Tecla 6
LS	Célula fotoeléctrica	009 = 1			
UoS	Ciclo modo sobreorillado con parada	018 = 0			
-Pd	Función pedal en pos. –2 bloqueada	019 = 2			
kLm	Pinza al final de la costura DESACTIVADA	020 = 0			
SPO	Succión de cadeneta al final de la costura hasta que el pedal esté en la posición 0	022 = 1			
LSS	Bloqueo de arranque con célula fotoeléctrica descubierta	132 = 0			
kSA	Conteo de puntadas al comienzo de la costura con velocidad fija n3	143 = 0			
kSE	Conteo de puntadas al final de la costura con velocidad fija n4	144 = 0			
mhE	Final de la costura después del conteo c2	191 = 1			
PLS	Velocidad n5 tras detección mediante célula fotoeléctrica	192 = 0			
kSL	Succión de cadeneta activada después de las puntadas de compensación por célula fotoeléctrica	193 = 0			
USS	Función “tijera rápida ”	232 = 1			
n1	Velocidad posicionadora	110			
n2	Velocidad máxima	111			
n3	Velocidad del conteo inicial	112			
n4	Velocidad del conteo final	113			
n5	Velocidad tras detección mediante célula fotoeléctrica	114			
n7	Velocidad de corte	116			
c2	Conteo final para succión de cadeneta	000			
c1	Conteo inicial para succión de cadeneta	001			
c3	Conteo inicial para cortador de cinta	002			
c4	Conteo final para cortador de cinta	003			
LS	Puntadas de compensación por célula fotoeléctrica	004			
kd1	Tiempo de retardo de la salida M1	280			
kd2	Tiempo de retardo de la salida M2	282 = 0			
kt1/kt2	Lapsos de activación de las salidas M1/M2	281/283			
kt3	Lapso de activación del cortador de cinta	285			
kdF	Retardo de activación de la elevación del prensatelas	288			

Modo 7 (sobreorillado) parámetro 232 = 0 (cortador de cinta) / parámetro 018 = 1 (final de la costura sin parada)

0256/ MODE- 7b

Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 7	290 = 7			
	Conteos c1, c2, c3 y c4 activada		Tecla S2/3	Tecla 1/2	Tecla 1/4
	Elevación del prensatelas al final de la costura activada		Tecla S4	Tecla 3	Tecla 6
LS	Puntadas de compensación por célula fotoeléctrica	004 = 0			
LS	Célula fotoeléctrica	009 = 1			
UoS	Ciclo modo sobreorillado al final de la costura sin parada	018 = 1			
-Pd	Función pedal en pos.-1/–2 activa en la costura	019 = 3			
SPO	Succión de cadeneta al final de la costura hasta que el pedal esté en la posición 0	022 = 1			
kSA	Conteo de puntadas al comienzo de la costura con velocidad fija n3	143 = 1			
kSE	Conteo de puntadas al final de la costura con velocidad fija n4	144 = 1			
USS	Función “cortador de cinta”	232 = 0			
n1	Velocidad posicionadora	110			
n2	Velocidad máxima	111			
n3	Velocidad del conteo inicial	112			
n7	Velocidad de corte	116			
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas	202			
c1	Conteo inicial para succión de cadeneta	001			
c3	Conteo inicial para cortador de cinta	002			
c4	Conteo final para cortador de cinta	003			
kd1/kd2	Tiempos de retardo de las salidas M1/M2	280/282			
kt1/kt2	Lapsos de activación de las salidas M1/M2	281/283			
kt3	Lapso de activación del cortador de cinta	285			
kdF	Retardo de activación de la elevación del prensatelas	288			

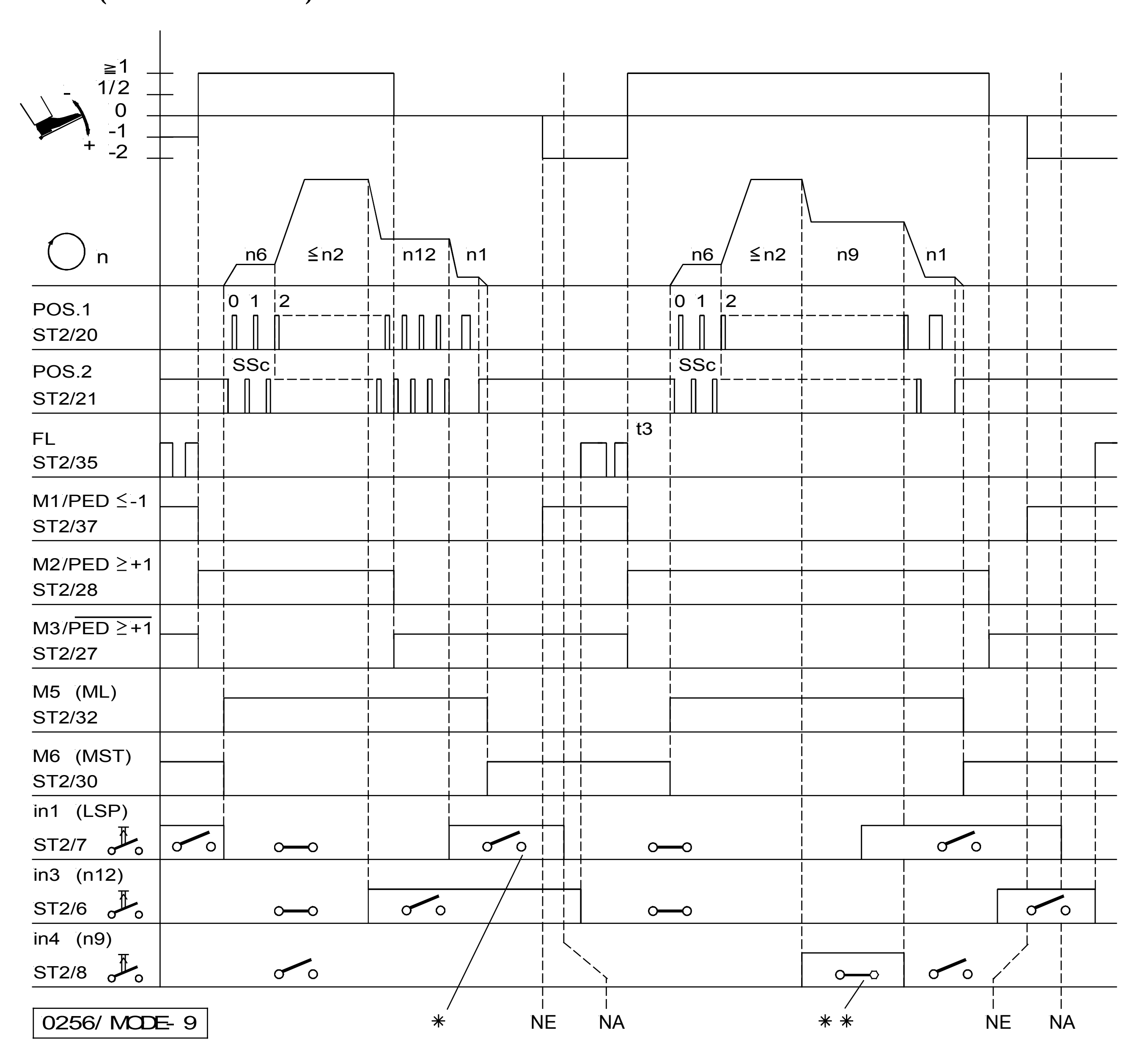
Modo 8 (“backlatch” [rematado] Pegasus)



Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 8	290 = 8			
	Posición básica 2 activada		Tecla S5	Tecla 4	Tecla 7
SSt	Arranque suave	134 = 1			
in1	Bloqueo de marcha efectivo con interruptor abierto	240 = 6			
in3	n-Auto con interruptor cerrado	242 = 10			
n1	Velocidad posicionadora	110			
n2	Velocidad máxima	111			
n6	Velocidad del arranque suave	115			
n12	Velocidad automática	118			
SSc	Puntadas de arranque suave	100			
t4	Fuerza máxima de la elevación del prensatelas	203			
t5	Activación intermitente de la elevación del prensatelas	204			

*) Estando activada la velocidad automática, el bloqueo de marcha no funciona.
NA Comienzo de la costura
NE Final de la costura

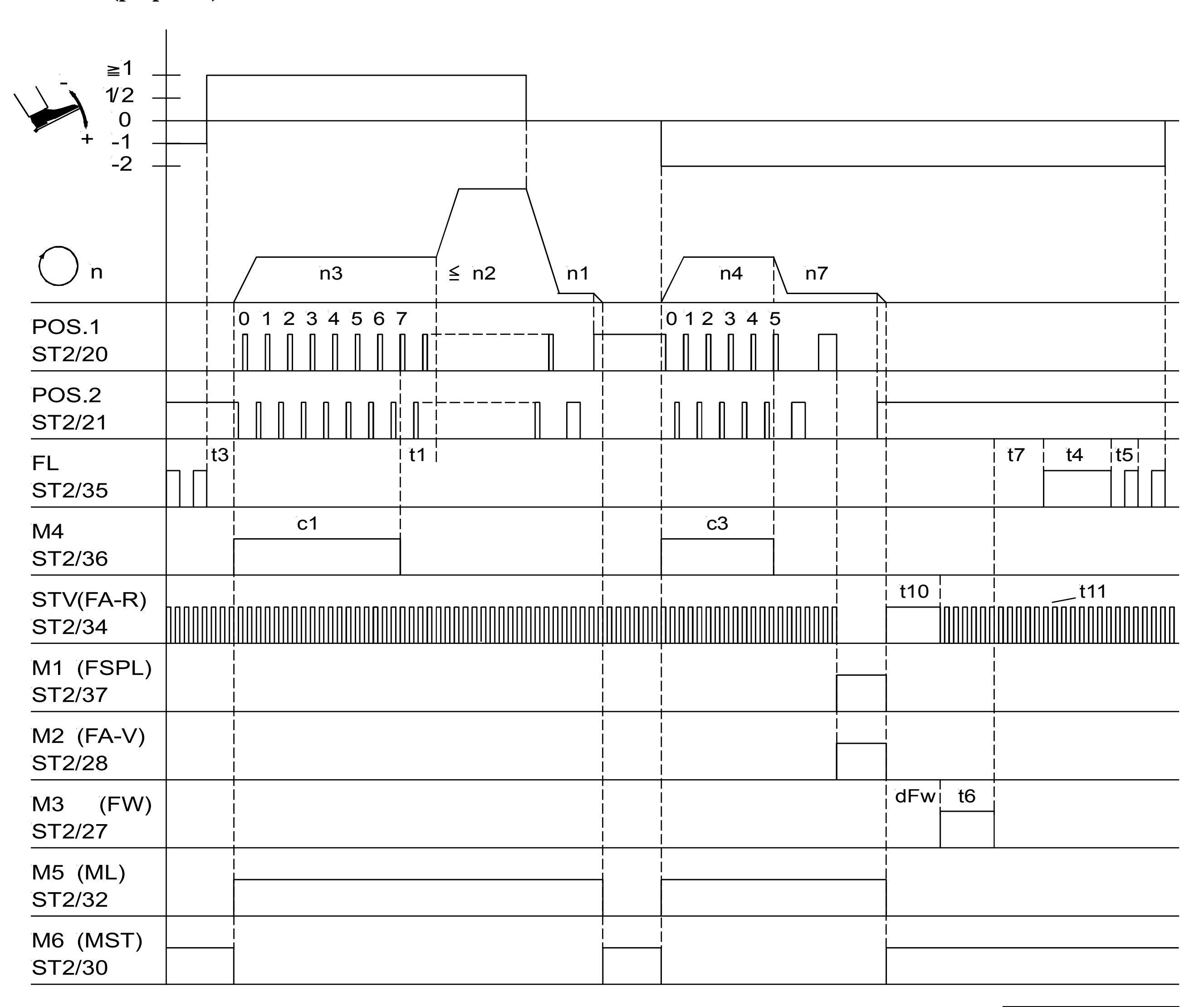
Modo 9 (“backlatch” Yamato)



Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 9	290 = 9			
	Posición básica 2 activada		Tecla S5	Tecla 4	Tecla 7
SSt	Arranque suave	134 = 1			
in1	Bloqueo de marcha efectivo con interruptor abierto	240 = 6			
in3	n-Auto con interruptor cerrado (función de la entrada 3 invertida en el modo 9)	242 = 10			
PGm	Ajuste de un sensor externo a posición 2 (¡Un sensor tiene que estar conectado!)	270 = 1			
n1	Velocidad posicionadora	110			
n2	Velocidad máxima	111			
n6	Velocidad del arranque suave	115			
n12	Velocidad automática	118			
SSc	Puntadas de arranque suave	100			
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas	202			
t4	Fuerza máxima de la elevación del prensatelas	203			
t5	Activación intermitente de la elevación del prensatelas	204			

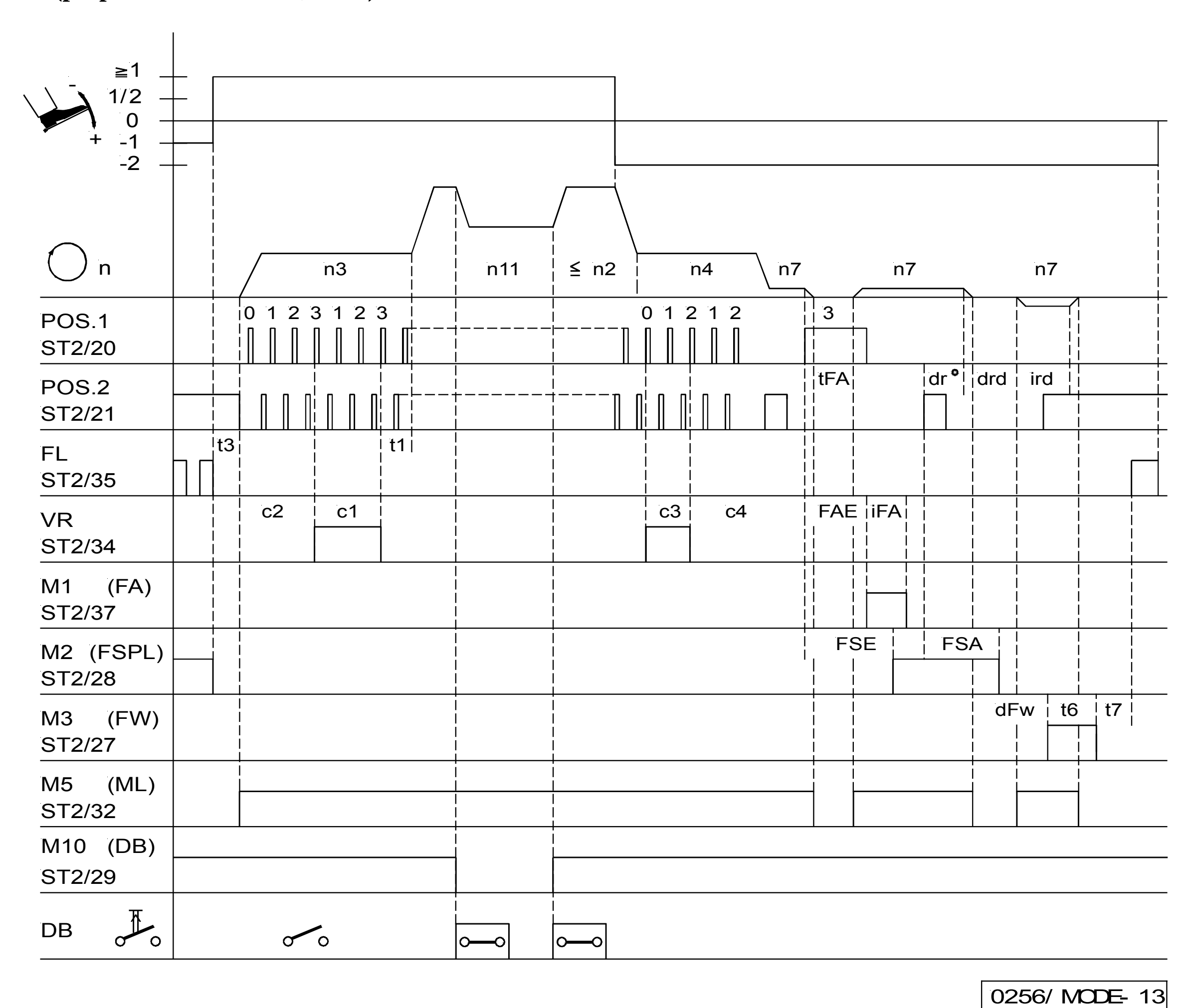
*) El bloqueo de marcha tiene prioridad sobre la velocidad automática.
**) La velocidad automática n9 tiene prioridad sobre el bloqueo de marcha.
NA Comienzo de la costura
NE Final de la costura

Modo 10 (pespunte)



Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 10 Remate inicial simple activada Remate final simple activada	290 = 10	 Tecla S2 Tecla S3	 Tecla 1 Tecla 2	 Tecla 1 Tecla 4
n1 n2 n3 n4 n7	Velocidad posicionadora Velocidad máxima Velocidad del remate inicial Velocidad del remate final Velocidad de corte	110 111 112 113 116			
c1 c3 t1 t3 t4 t5 t6 t7 dFw t10 t11	Puntadas de remate inicial hacia atrás Puntadas de remate final hacia atrás Retardo hasta la liberación de la velocidad después del remate inicial Retardo del arranque estando elevado el prensatelas Fuerza máxima de la elevación del prensatelas Activación intermitente de la elevación del prensatelas Tiempo del tirahilos Retardo de activación del prensatelas después del tirahilos Retardo de activación del tirahilos Fuerza máxima del cortahilos hacia atrás Fuerza de sujeción el cortahilos hacia atrás en la salida para la condensación de puntada (STV)	001 002 200 202 203 204 205 206 209 212 213			

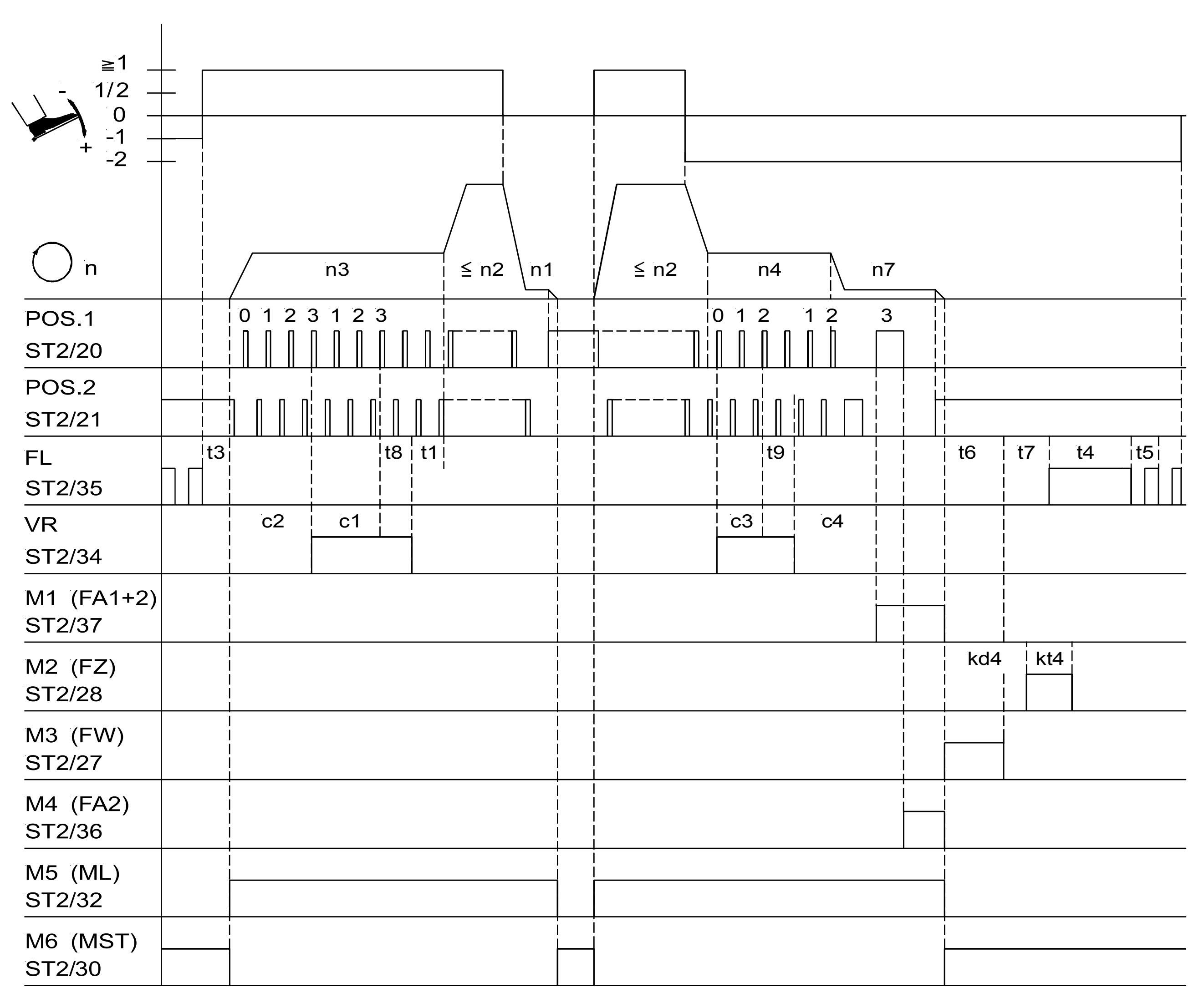
Modo 13 (pespunte / Pfaff 1425, 1525)



En la salida M4 (ST2/36) se emite la señal invertida de la salida M10.

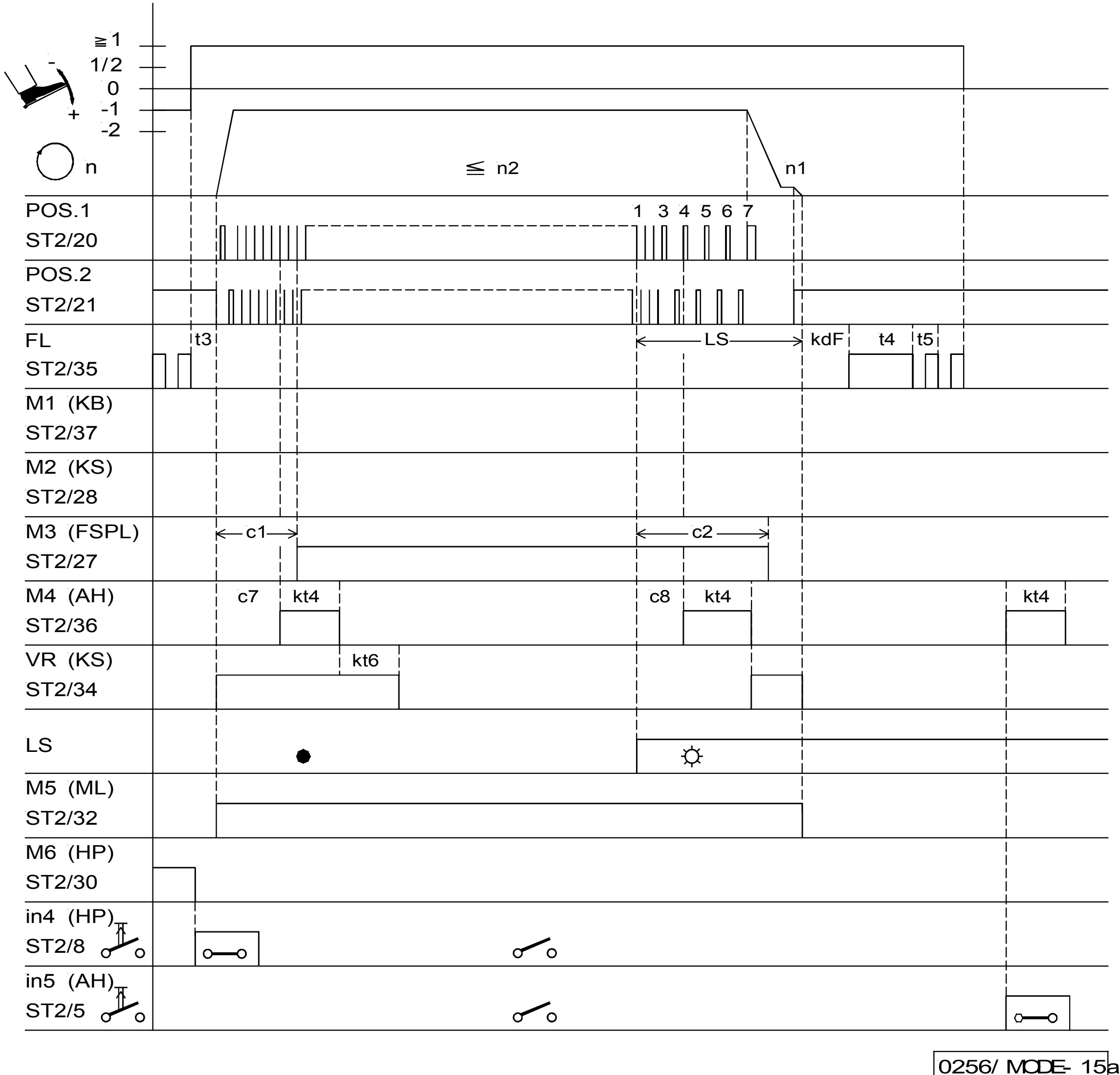
Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 13	290 = 13			
	Remate inicial doble activada		Tecla S2	Tecla 1	Tecla 1
	Remate final doble activada		Tecla S3	Tecla 2	Tecla 4
FFi	Función “limitación de la velocidad n11”	186 = 1			
FFo	Función de la señal M10 después de conectada la red	187 = 1			
n2	Velocidad máxima	111			
n3	Velocidad del remate inicial	112			
n4	Velocidad del remate final	113			
n7	Velocidad de corte	116			
n11	Velocidad limitada n11	123			
c2	Puntadas de remate inicial hacia delante	000			
c1	Puntadas de remate inicial hacia atrás	001			
c3	Puntadas de remate final hacia atrás	002			
c4	Puntadas de remate final hacia delante	003			
ird	Número de pasos en giro inverso	180			
drd	Retardo de activación para el giro ínverso	181			
dr°	Parada dependiente del ángulo para el corte de hilo	197			
t1	Retardo hasta la liberación de la velocidad después del remate inicial	200			
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas	202			
t6	Lapso de activación del tirahilos	205			
t7	Retardo de activación del prensatelas después del tirahilos	206			
dFw	Retardo de activación del tirahilos	209			
iFA	Ángulo de activación del cortahilos	250			
FSA	Retardo de desactivación de la distensión del hilo	251			
FSE	Retardo de la distensión del hilo (dependiente del ángulo)	252			
tFA	Tiempo de parada para el cortahilos	253			
FAE	Ángulo del retardo de activación del cortahilos	259			

Modo 14 (pespunte)



Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 14	290 = 14			
	Remate inicial doble con corrección de la puntada activada		Tecla S2	Tecla 1	Tecla 1
	Remate final doble con corrección de la puntada activada		Tecla S3	Tecla 2	Tecla 4
PGm	Ajuste de un sensor externo a posición 1 (¡Un sensor tiene que estar conectado!)	270 = 3			
n1	Velocidad posicionadora	110			
n2	Velocidad máxima	111			
n3	Velocidad del remate inicial	112			
n4	Velocidad del remate final	113			
n7	Velocidad de corte	116			
c2	Puntadas de remate inicial hacia delante	000			
c1	Puntadas de remate inicial hacia atrás	001			
c3	Puntadas de remate final hacia atrás	002			
c4	Puntadas de remate final hacia delante	003			
t8	Corrección de la puntada del remate inicial	150			
t9	Corrección de la puntada del remate final	151			
t1	Retardo hasta la liberación de la velocidad después del remate inicial	200			
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas	202			
t4	Fuerza máxima de la elevación del prensatelas	203			
t5	Activación intermitente de la elevación del prensatelas	204			
t6	Lapso de activación del tirahilos	205			
t7	Retardo de activación del prensatelas después del tirahilos	206			
kd4	Tiempo de retardo salida M2	286			
kt4	Lapso de activación salida M2	287			

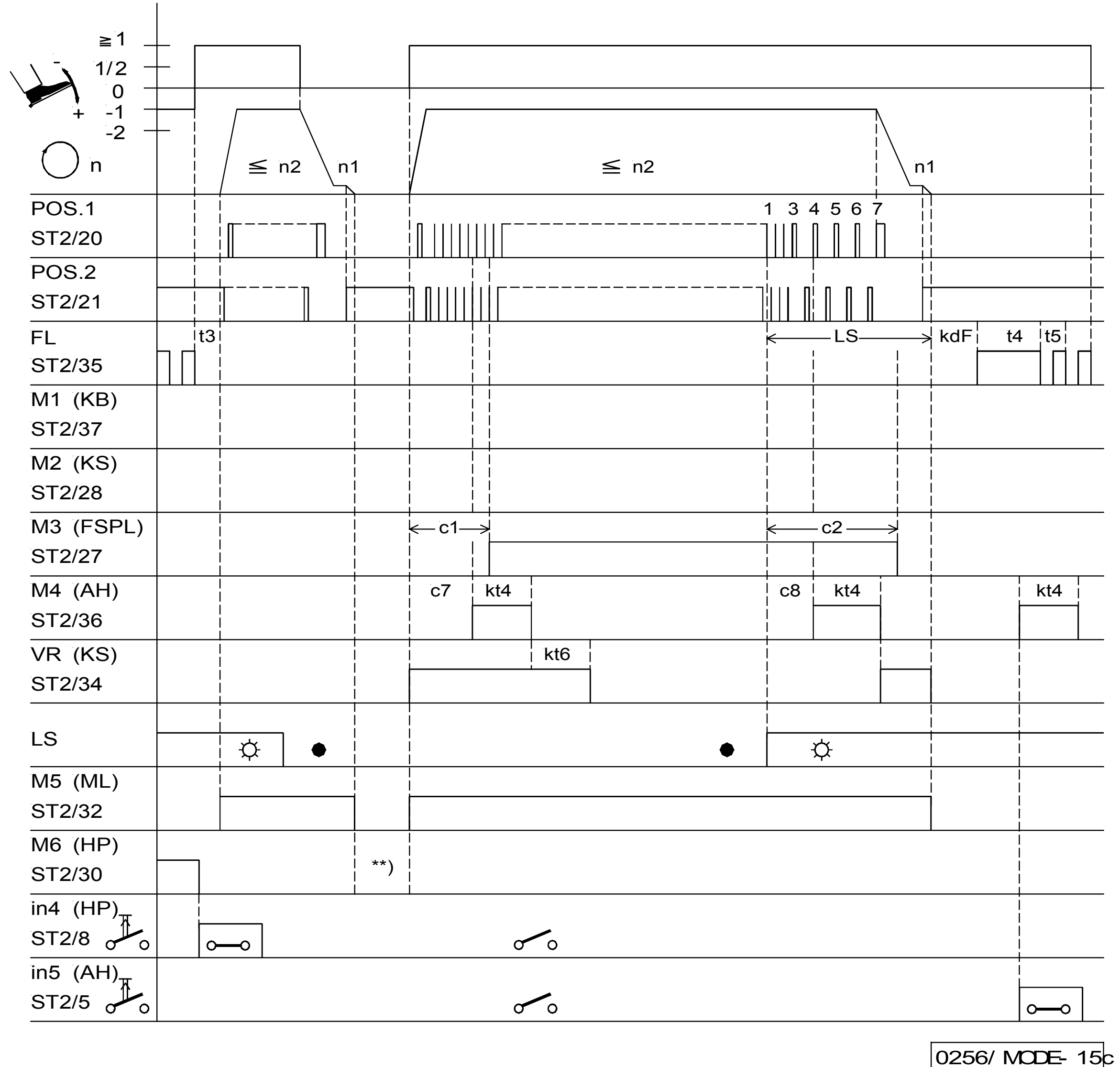
Modo 15 (Pegasus SSC100) ciclo estando desactivado el cambio de elevación / comienzo de la costura cuando la célula fotoeléctrica está cubierta



Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 15	290 = 15			
	Ciclo cortador de cinta activada			Tecla 2	Tecla 4
	Conteos c1 y c2 activada		Tecla S2/3	Tecla 1	Tecla 1/5
	Posición básica 2 activada		Tecla S5	Tecla 4	Tecla 7
LS	Célula fotoeléctrica	009 = 1			
PLS	Velocidad de las puntadas de compensación por célula fotoeléctrica controlada por pedal	192 = 1			
in4	Tecla para cambio de elevación continuado	243 = 14			
in5	Tecla para cortador de cinta manual	244 = 15			
n1	Velocidad posicionadora	110			
n2	Velocidad máxima	111			
c2	Conteo de puntadas hasta distensión del hilo desactivada	000			
c1	Conteo de puntadas hasta distensión del hilo activada	001			
LS	Puntadas de compensación por célula fotoeléctrica	004			
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas	202			
t4	Fuerza máxima de la elevación del prensatelas	203			
t5	Activación intermitente de la elevación del prensatelas	204			
kt6 *)	Tiempo de retardo de la salida VR (succión de cadeneta)	256			
c7	Conteo inicial hasta cortador de cinta M4 activado	257			
c8	Conteo final hasta cortador de cinta M4 activado	258			
kt4 *)	Lapso de activación del cortador de cinta M4	287			
kdF	Tiempo de retardo hasta elevación del prensatelas activada	288			

*) Multiplique el valor visualizado en el control por 10. **Ejemplo:** El valor visualizado 10 corresponde a 100ms.

Modo 15 (Pegasus SSC100) ciclo estando desactivado el cambio de elevación / comienzo de la costura cuando la célula fotoeléctrica está descubierta

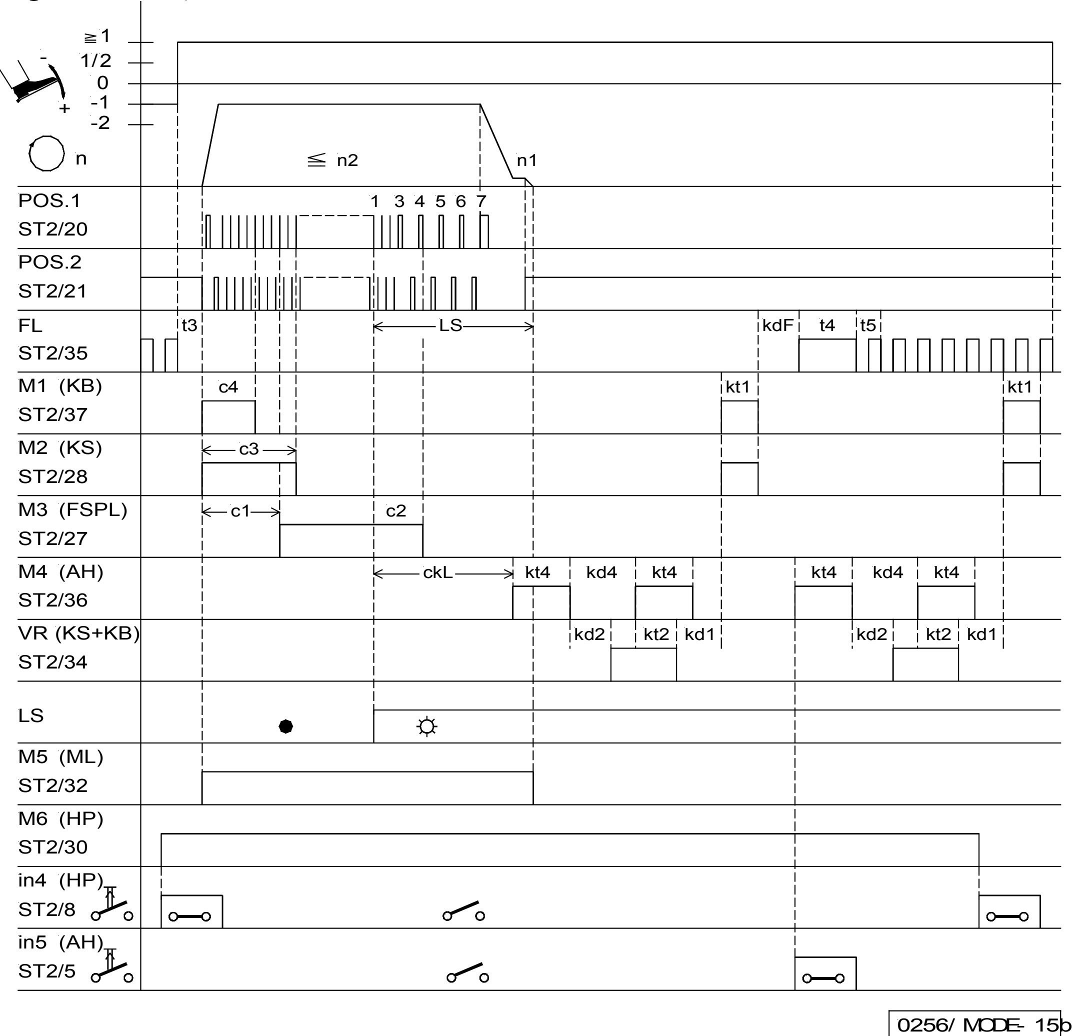


Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 15	290 = 15			
	Ciclo cortador de cinta activada			Tecla 2	Tecla 4
	Conteos c1 y c2 activada		Tecla S2/3	Tecla 1	Tecla 1/5
	Posición básica 2 activada		Tecla S5	Tecla 4	Tecla 7
LS	Célula fotoeléctrica	009 = 1			
PLS	Velocidad de las puntadas de compensación por célula fotoeléctrica controlada por pedal	192 = 1			
in4	Tecla para cambio de elevación continuado (M6 invertido)	243 = 14			
in5	Tecla para cortador de cinta manual	244 = 15			
n1	Velocidad posicionadora	110			
n2	Velocidad máxima	111			
c2	Conteo de puntadas hasta distensión del hilo desactivada	000			
c1	Conteo de puntadas hasta distensión del hilo activada	001			
LS	Puntadas de compensación por célula fotoeléctrica	004			
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas	202			
t4	Fuerza máxima de la elevación del prensatelas	203			
t5	Activación intermitente de la elevación del prensatelas	204			
kt6 *)	Tiempo de retardo de la salida VR (succión de cadeneta)	256			
c7	Conteo inicial hasta cortador de cinta M4 activado	257			
c8	Conteo final hasta cortador de cinta M4 activado	258			
kt4 *)	Lapso de activación del cortador de cinta M4	287			
kdF	Tiempo de retardo hasta elevación del prensatelas activada	288			

*) Multiplique el valor visualizado en el control por 10. **Ejemplo:** El valor visualizado 10 corresponde a 100ms.

**) En la parada intermedia antes del ciclo cortador de cinta al comienzo de la costura la programación es posible.

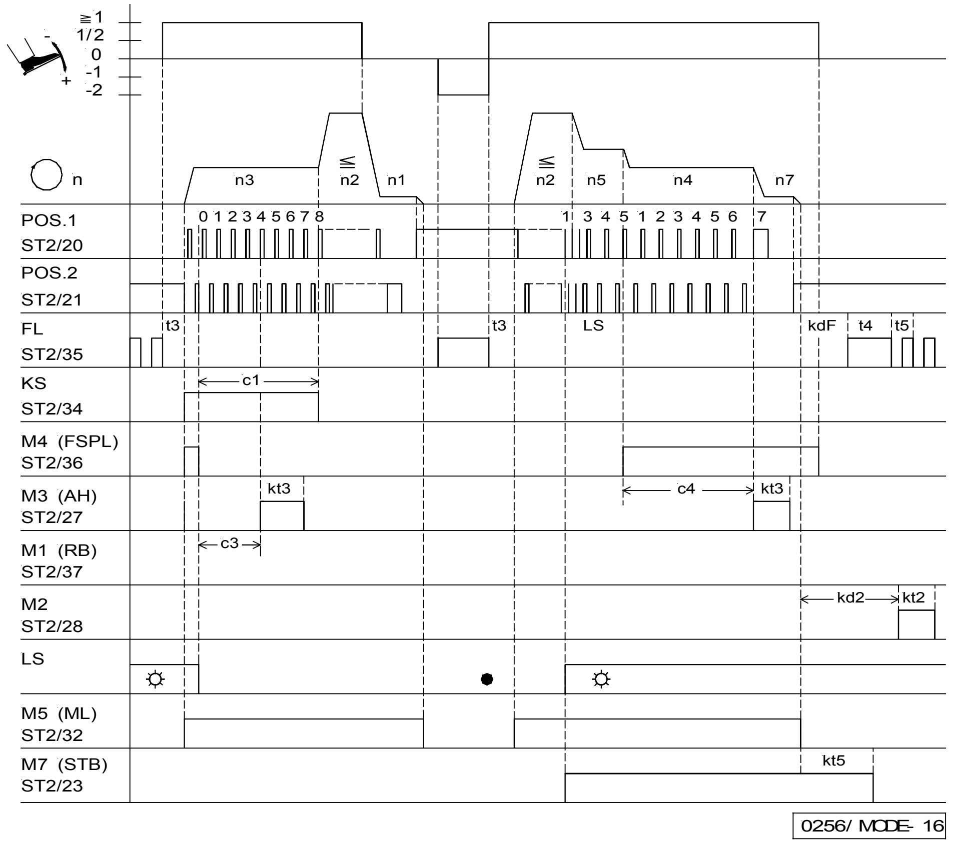
Modo 15 (Pegasus SSC100) ciclo estando activado el cambio de elevación



Signo	Función		Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 15		290 = 15			
	Ciclo cortador de cinta	activada			Tecla 2	Tecla 4
	Conteos c1 y c2	activada		Tecla S2/3	Tecla 1	Tecla 1/5
	Posición básica 2	activada		Tecla S5	Tecla 4	Tecla 7
LS	Célula fotoeléctrica		009 = 1			
PLS	Velocidad de las puntadas de compensación por célula fotoeléctrica controlada por pedal		192 = 1			
in4	Tecla para cambio de elevación continuado (M6 invertido)		243 = 14			
in5	Tecla para cortador de cinta manual		244 = 15			
n1	Velocidad posicionadora		110			
n2	Velocidad máxima		111			
c2	Conteo de puntadas hasta distensión del hilo desactivada		000			
c1	Conteo de puntadas hasta distensión del hilo activada		001			
c3	Conteo para succión de cadeneta		002			
c4	Conteo para soplar cadeneta		003			
LS	Puntadas de compensación por célula fotoeléctrica		004			
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas		202			
t4	Fuerza máxima de la elevación del prensatelas		203			
t5	Activación intermitente de la elevación del prensatelas		204			
kd1 *)	Tiempo de retardo de las salidas M1 y M2		280			
kt1 *)	Lapso de activación de las salidas M1 y M2		281			
kd2 *)	Tiempo de retardo de la salida ST2/34		282			
kt2 *)	Lapso de activación de la salida ST2/34		283			
kd4 *)	Tiempo de retardo de la salida M4 (cortador de cinta)		284			
kt4 *)	Lapso de activación de la salida M4 (cortador de cinta)		285			
kdF	Tiempo de retardo hasta elevación del prensatelas activada		288			

*) Multiplique el valor visualizado en el control por 10. **Ejemplo:** El valor visualizado 10 corresponde a 100ms.

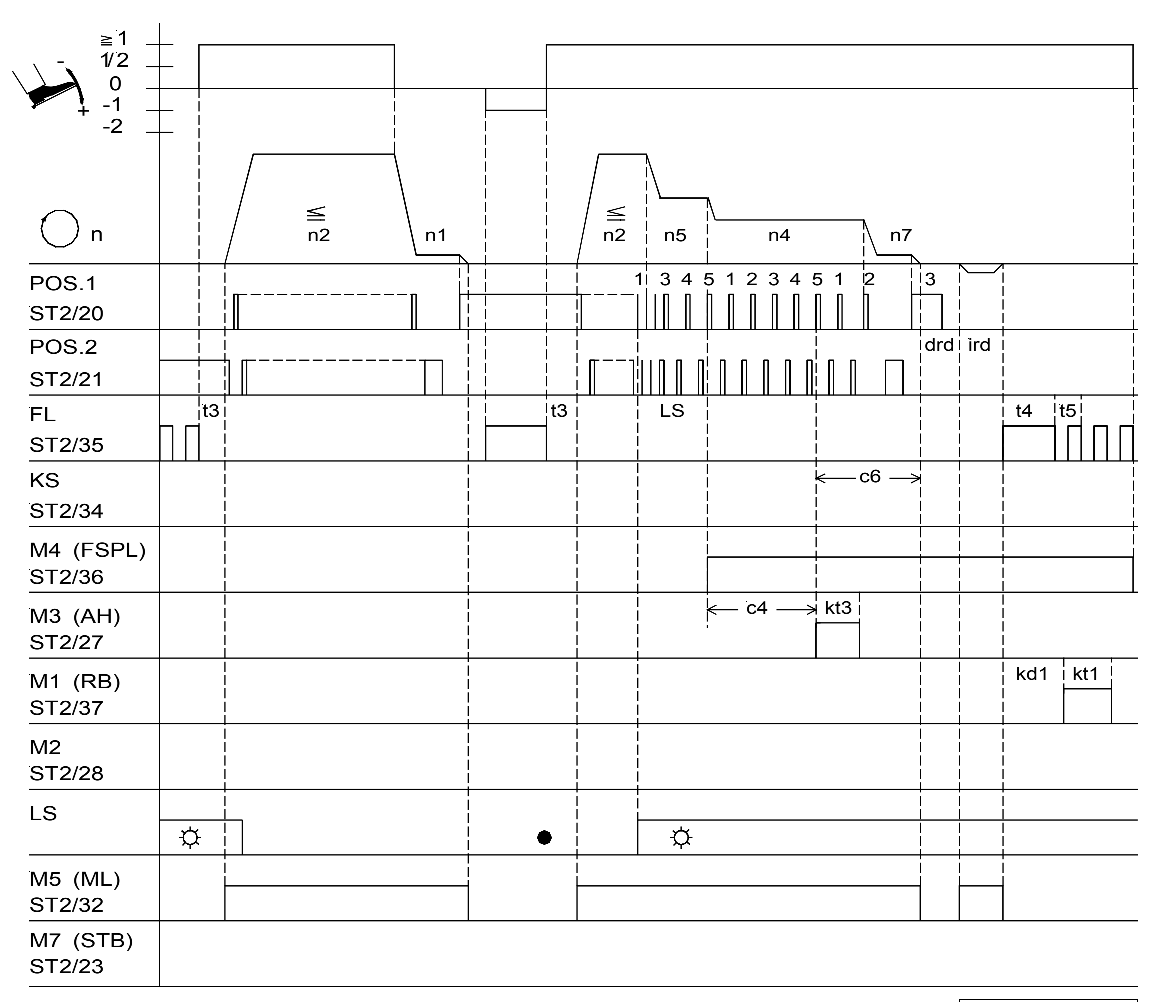
Modo 16 (máquina de brazo desplazado) sin desencadenar automáticamente con cortador de cinta (232 = 0)



Signo	Función		Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 16		290 = 16			
	Conteos c1, c3 y c4	activada		Tecla S2/3	*)	Tecla 1/2/4
	Posición básica 2	activada		Tecla S5	*)	Tecla 0
	Elevación del prensatelas al final de la costura	activada		Tecla S4	*)	Tecla 9
LS	Célula fotoeléctrica		009 = 1			
UoS	Ciclo modo sobreorillado con parada		018 = 0			
-Pd	Función pedal en pos. –2 bloqueada		019 = 2			
LSS	Bloqueo de arranque con célula fotoeléctrica descubierta		132 = 0			
kSA	Conteo de puntadas al comienzo de la costura con velocidad fija n3		143 = 0			
kSE	Conteo de puntadas al final de la costura con velocidad fija n4		144 = 0			
PLS	Velocidad de la puntadas de compensación por célula fotoeléctrica dependiente del pedal		192 = 0			
bLA	Soplado apilador M7 a partir de la célula fotoeléctrica		194 = 1			
n1	Velocidad posicionadora		110			
n2	Velocidad máxima		111			
n3	Velocidad del conteo inicial		112			
n4	Velocidad del conteo final		113			
n5	Velocidad tras detección mediante célula fotoeléctrica		114			
n7	Velocidad de corte		116			
c1	Conteo inicial para succión de cadeneta		001			
c3	Conteo inicial para cortador de cinta		002			
c4	Conteo final para cortador de cinta		003			
LS	Puntadas de compensación por célula fotoeléctrica		004			
kd2	Tiempo de retardo de la salida M2		282			
kt2	Lapso de activación de la salida M2		283			
kt3	Lapso de activación para el cortador de cinta		285			
kdF	Retardo de activación hasta la activación de la elevación del prensatelas		288			
kt5	Retardo de desactivación del soplado apilador al final de la costura		289			

*) El programador V810 no puede utilizarse para las funciones en el modo 16.

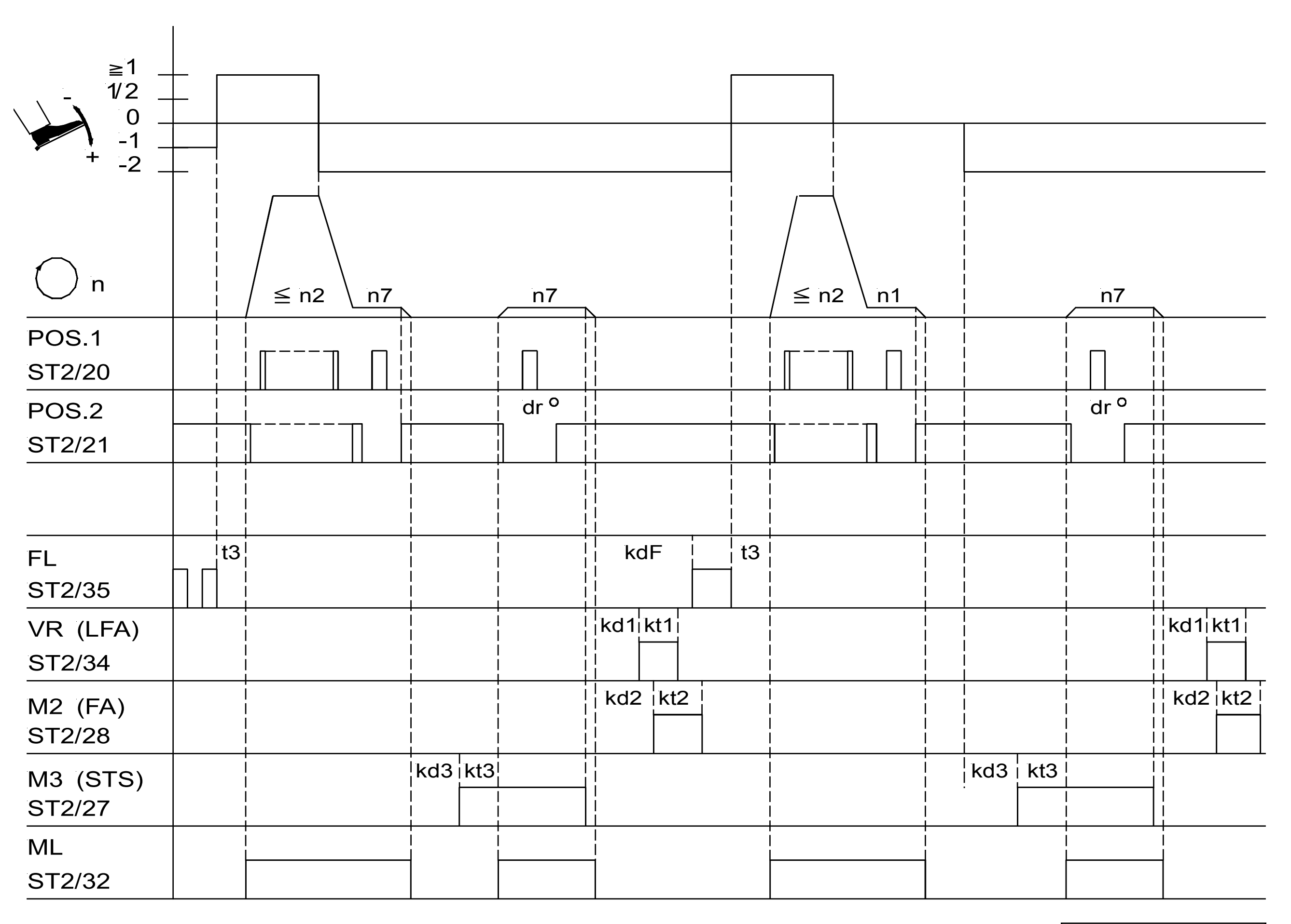
Modo 16 (máquina de brazo desplazado) desencadenar automáticamente con cortador de cinta / tecla 8 activada en el V820



Signo	Función		Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 16		290 = 16			
	Conteos c4	activada		Tecla S2/3	*)	Tecla 1/2/4
	Posición básica 1	activada		Tecla S5	*)	Tecla 0
	Desencadenar con soplar cadeneta en sentido opuesto	activada			*)	Tecla 8
LS	Célula fotoeléctrica		009 = 1			
UoS	Ciclo modo sobreorillado con parada		018 = 0			
-Pd	Función pedal en pos. –2 bloqueada		019 = 2			
LSS	Bloqueo de arranque con célula fotoeléctrica descubierta		132 = 0			
kSA	Conteo de puntadas al comienzo de la costura con velocidad fija n3		143 = 0			
kSE	Conteo de puntadas al final de la costura con velocidad fija n4		144 = 0			
PLS	Velocidad n5 tras detección mediante célula fotoeléctrica		192 = 0			
bLA	Soplado apilador M7 a partir de la célula fotoeléctrica		194 = 1			
n1	Velocidad posicionadora		110			
n2	Velocidad máxima		111			
n4	Velocidad del conteo final		113			
n5	Velocidad tras detección mediante célula fotoeléctrica		114			
n7	Velocidad de corte		116			
c4	Conteo final para cortador de cinta		003			
LS	Puntadas de compensación por célula fotoeléctrica		004			
ird	Número de pasos en giro inverso		180			
drd	Retardo de activación para el giro ínverso		181			
c6	Número de puntadas de sobre-marcha al desencadenar		184			
kd1	Tiempo de retardo de la salida M1		280			
kt1	Lapso de activación de la salida M1		281			

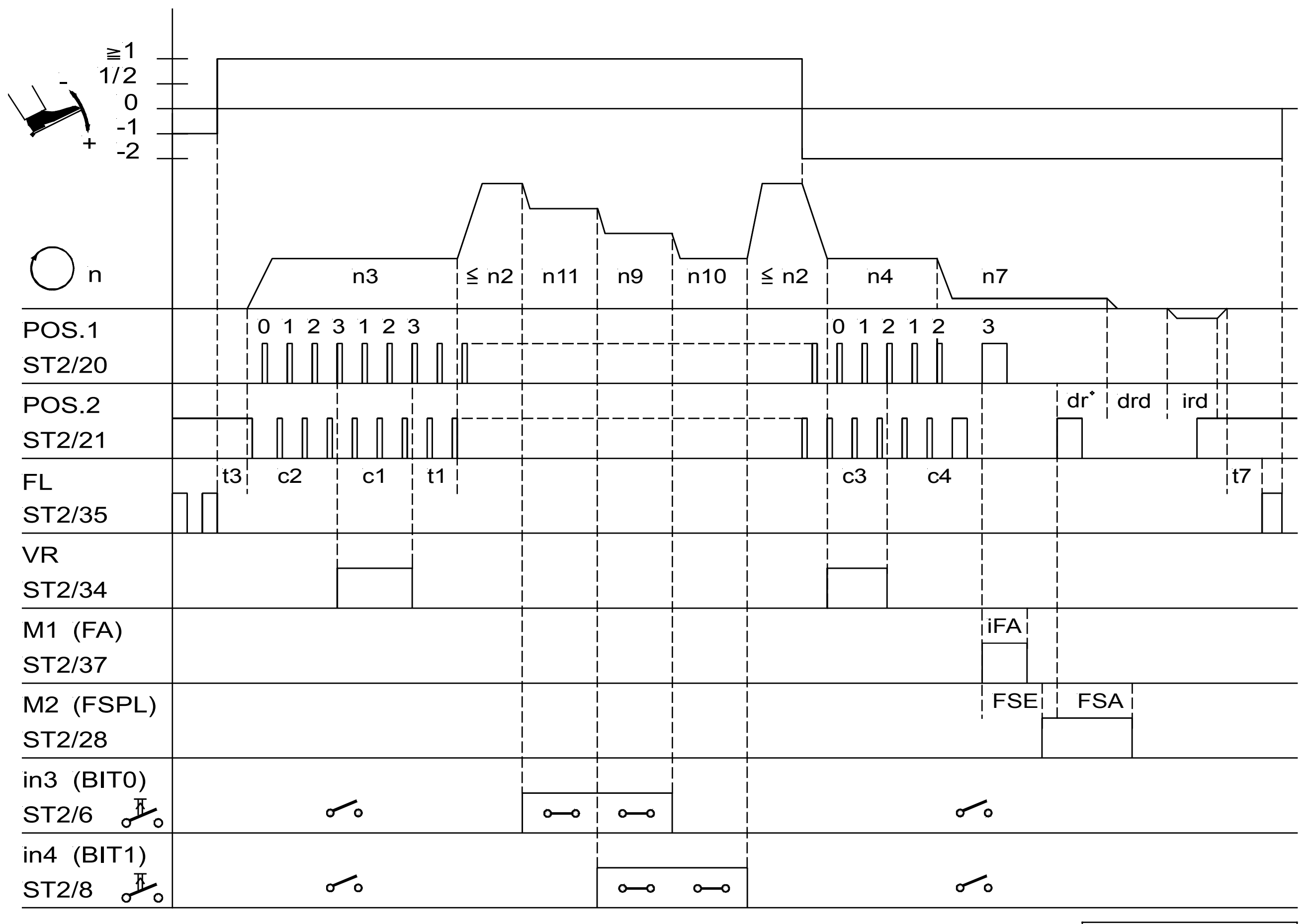
*) El programador V810 no puede utilizarse para las funciones en el modo 16.

Modo 17 (“stitchlock” Pegasus)



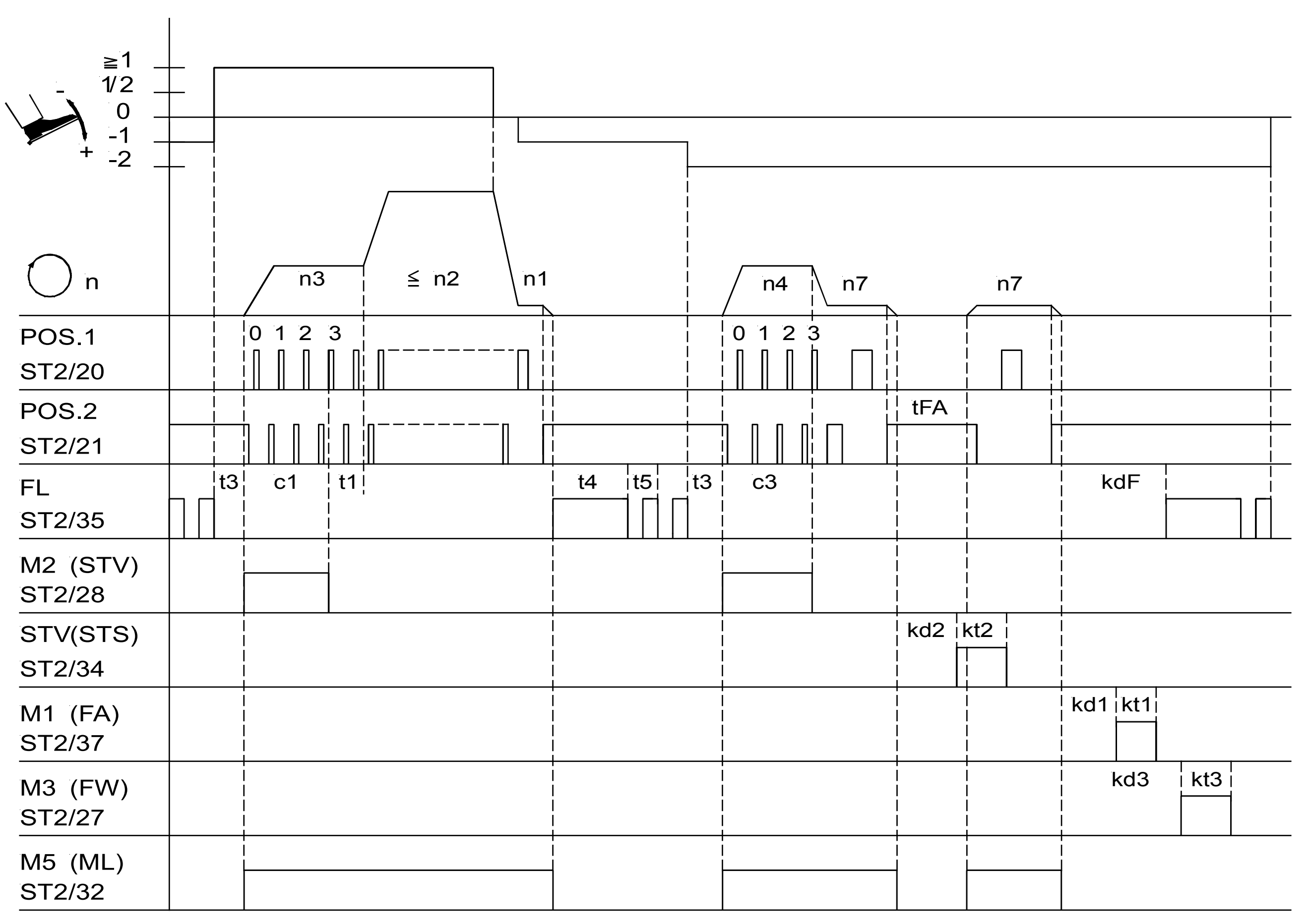
Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 17 Posición básica 2 activada Cortahilos y tirahilos activada	290 = 17	 Tecla S5 Tecla S3	 Tecla 4	 Tecla 7 Tecla 5
n1 n2 n7	Velocidad posicionadora Velocidad máxima Velocidad de corte	110 111 116			
dr° t3 kd1 kt1 kd2 kt2 kd3 kt3 kdF	Parada dependiente del ángulo para el corte de hilo Retardo del arranque estando elevado el prensatelas Tiempo de retardo del cortador del hilo recubridor superior LFA Lapso de activación del cortador del hilo recubridor superior LFA Tiempo de retardo del cortahilos FA Lapso de activación del cortahilos FA Tiempo de retardo de la función “stitchlock” STS Lapso de activación de la función “stitchlock” STS Tiempo de retardo hasta la activación de la elevación del prensatelas	197 202 280 281 282 283 284 285 288			

Modo 20 (pespunte Juki LU1510-7 / DNU1541-7)



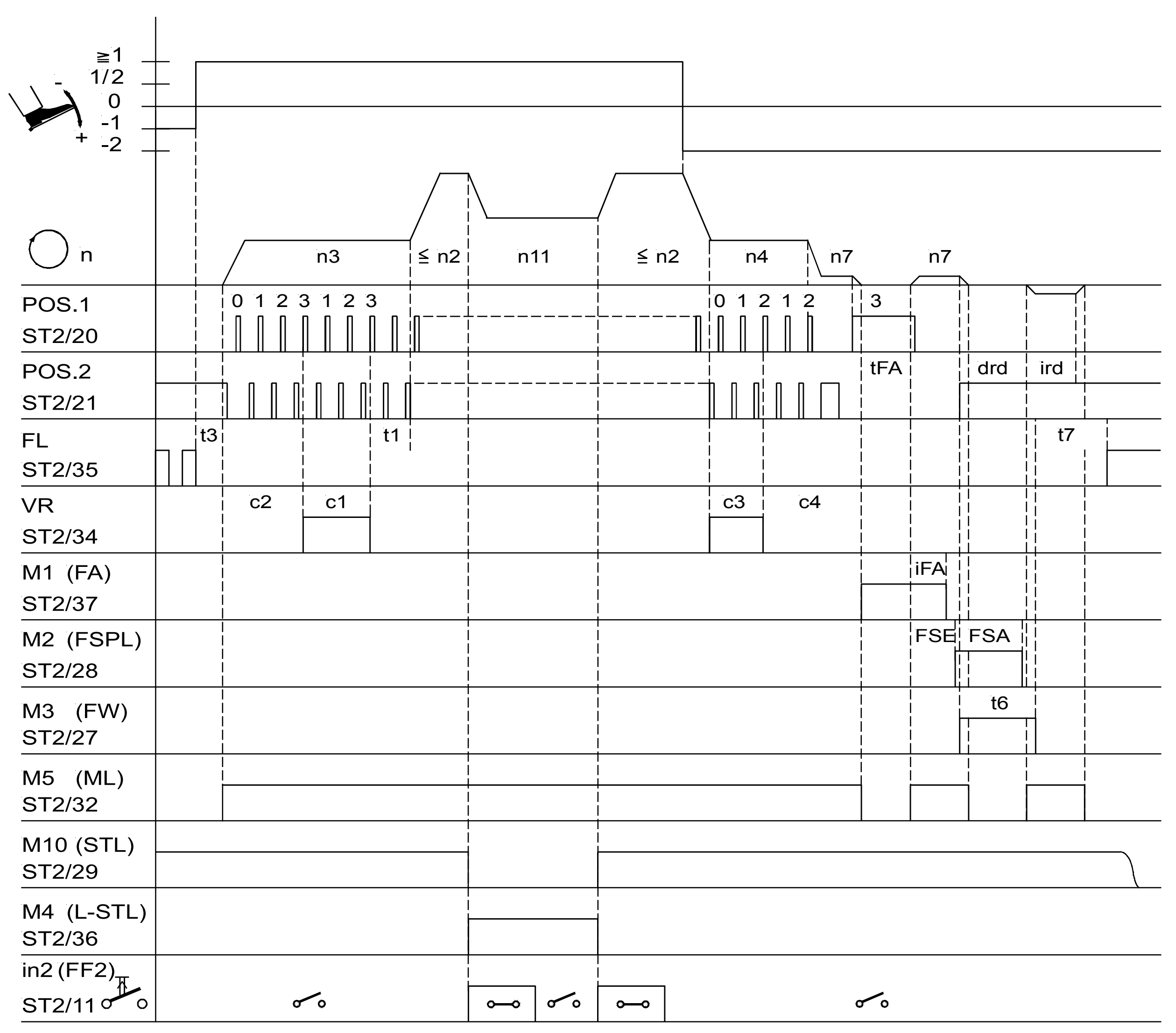
Signo	Función		Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 20		290 = 20			
	Remate inicial doble	activada		Tecla S2	Tecla 1	Tecla 1
	Remate final doble	activada		Tecla S3	Tecla 2	Tecla 4
Frd	Giro inverso		182 = 1			
in3	Limitación de la velocidad bit 0		242 = 31			
in4	Limitación de la velocidad bit 1		243 = 32			
n2	Velocidad máxima		111			
n3	Velocidad del remate inicial		112			
n4	Velocidad del remate final		113			
n7	Velocidad de corte		116			
n9	Velocidad automática		122			
n10	Velocidad automática		117			
n11	Velocidad automática		123			
c2	Puntadas de remate inicial hacia delante		000			
c1	Puntadas de remate inicial hacia atrás		001			
c3	Puntadas de remate final hacia atrás		002			
c4	Puntadas de remate final hacia delante		003			
ird	Número de pasos en giro inverso		180			
drd	Retardo de activación para el giro ínverso		181			
dr°	Parada dependiente del ángulo para el corte de hilo		197			
t1	Retardo hasta la liberación de la velocidad después del remate inicial		200			
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas		202			
t6	Lapso de activación del tirahilos		205			
t7	Retardo de activación del prensatelas después del tirahilos		206			
iFA	Ángulo de activación del cortahilos		250			
FSA	Retardo de desactivación de la distensión del hilo		251			
FSE	Retardo de la distensión del hilo (dependiente del ángulo)		252			

Modo 21 (“stitchlock”)



Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 21	290 = 21			
StL	Función “stitchlock”	196 = 1			
	Condensación inicial de puntada activada		Tecla S2	Tecla 1	Tecla 1
	Condensación final de puntada activada		Tecla S3	Tecla 2	Tecla 4
PGm	Ajuste de un sensor externo a posición 2 (¡Un sensor tiene que estar conectado!)	270 = 1			
n1	Velocidad posicionadora	110			
n2	Velocidad máxima	111			
n3	Velocidad de la condensación inicial de puntada	112			
n4	Velocidad de la condensación final de puntada	113			
n7	Velocidad de corte	116			
c1	Conteo de la condensación inicial de puntada	001			
c3	Conteo de la condensación final de puntada	002			
t1	Retardo hasta la liberación de la velocidad después de la condensación de puntada	200			
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas	202			
t4	Fuerza máxima de la elevación del prensatelas	203			
t5	Activación intermitente de la elevación del prensatelas	204			
tFA	Tiempo de parada del motor	253			
kd1	Tiempo de retardo del cortahilos	280			
kt1	Lapso de activación del cortahilos	281			
kd2	Tiempo de retardo de las puntadas de seguridad	282			
kt2	Lapso de activación de las puntadas de seguridad	283			
kd3	Tiempo de retardo del tirahilos	284			
kt3	Lapso de activación del tirahilos	285			
kdF	Tiempo de retardo hasta la activación de la elevación del prensatelas	288			

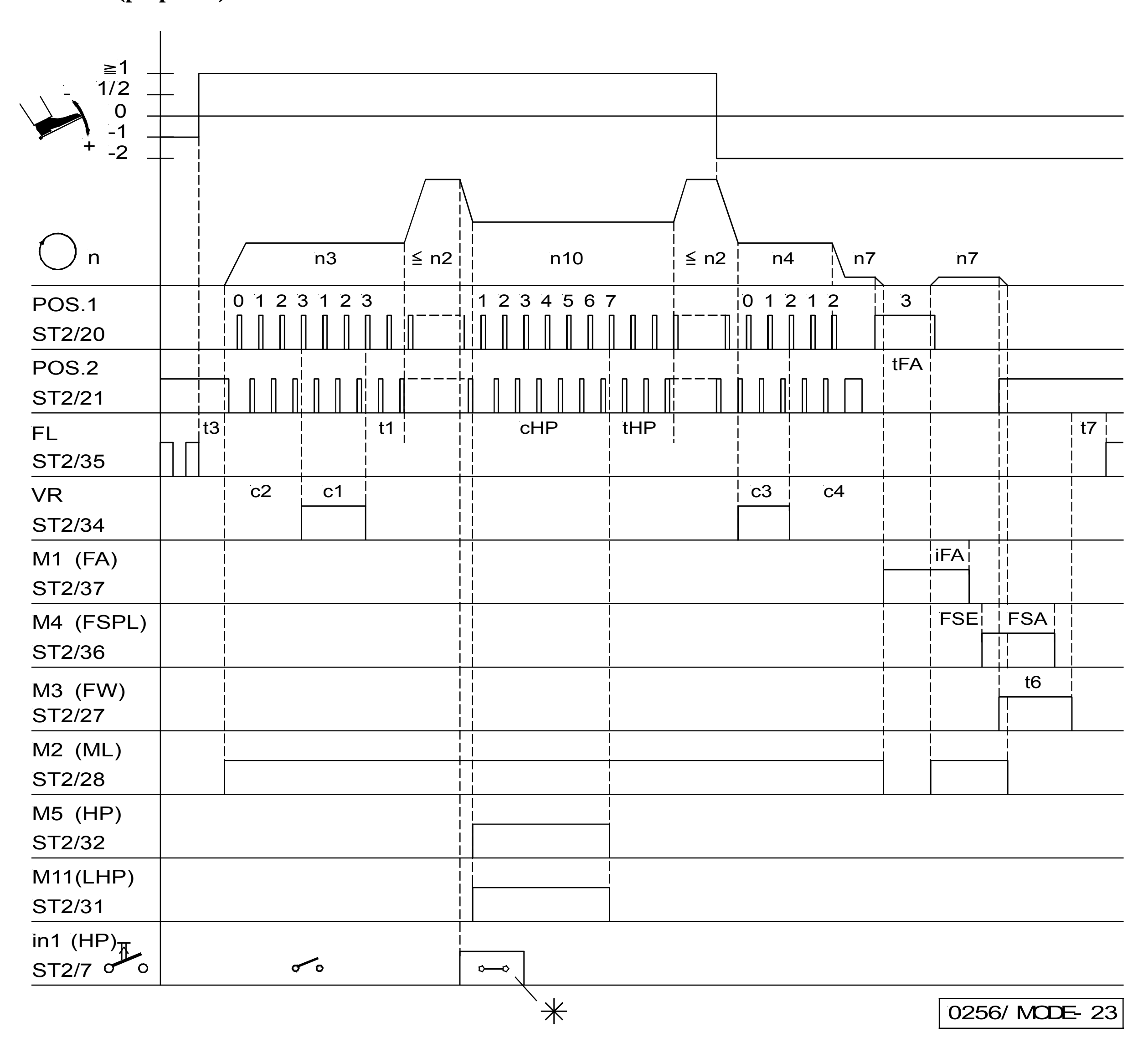
Modo 22 (pespunte Brother B-891)



0256/ MODE- 22

Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 22	290 = 22			
	Remate inicial doble activada		Tecla S2	Tecla 1	Tecla 1
	Remate final doble activada		Tecla S3	Tecla 2	Tecla 4
Pot	Potenciómetro externo está activo	126 = 1			
FFi	Función “limitación de la velocidad”	186 = 1			
in2	Flip-flop para velocidad limitada n11 y señal M10	241 = 22			
n2	Velocidad máxima	111			
n3	Velocidad del remate inicial	112			
n4	Velocidad del remate final	113			
n7	Velocidad de corte	116			
n11	Velocidad limitada	123			
c2	Puntadas de remate inicial hacia delante	000			
c1	Puntadas de remate inicial hacia atrás	001			
c3	Puntadas de remate final hacia atrás	002			
c4	Puntadas de remate final hacia delante	003			
ird	Número de pasos en giro inverso	180			
drd	Retardo de activación para el giro ínverso	181			
t1	Retardo hasta la liberación de la velocidad después de la condensación de puntada	200			
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas	202			
t6	Lapso de activación del tirahilos	205			
t7	Retardo de activación del prensatelas después del tirahilos	206			
iFA	Ángulo de activación del cortahilos	250			
FSA	Retardo de des activación de la distensión del hilo	251			
FSE	Retardo de la distensión del hilo (dependiente del ángulo)	252			
tFA	Tiempo de parada del cortahilos	253			

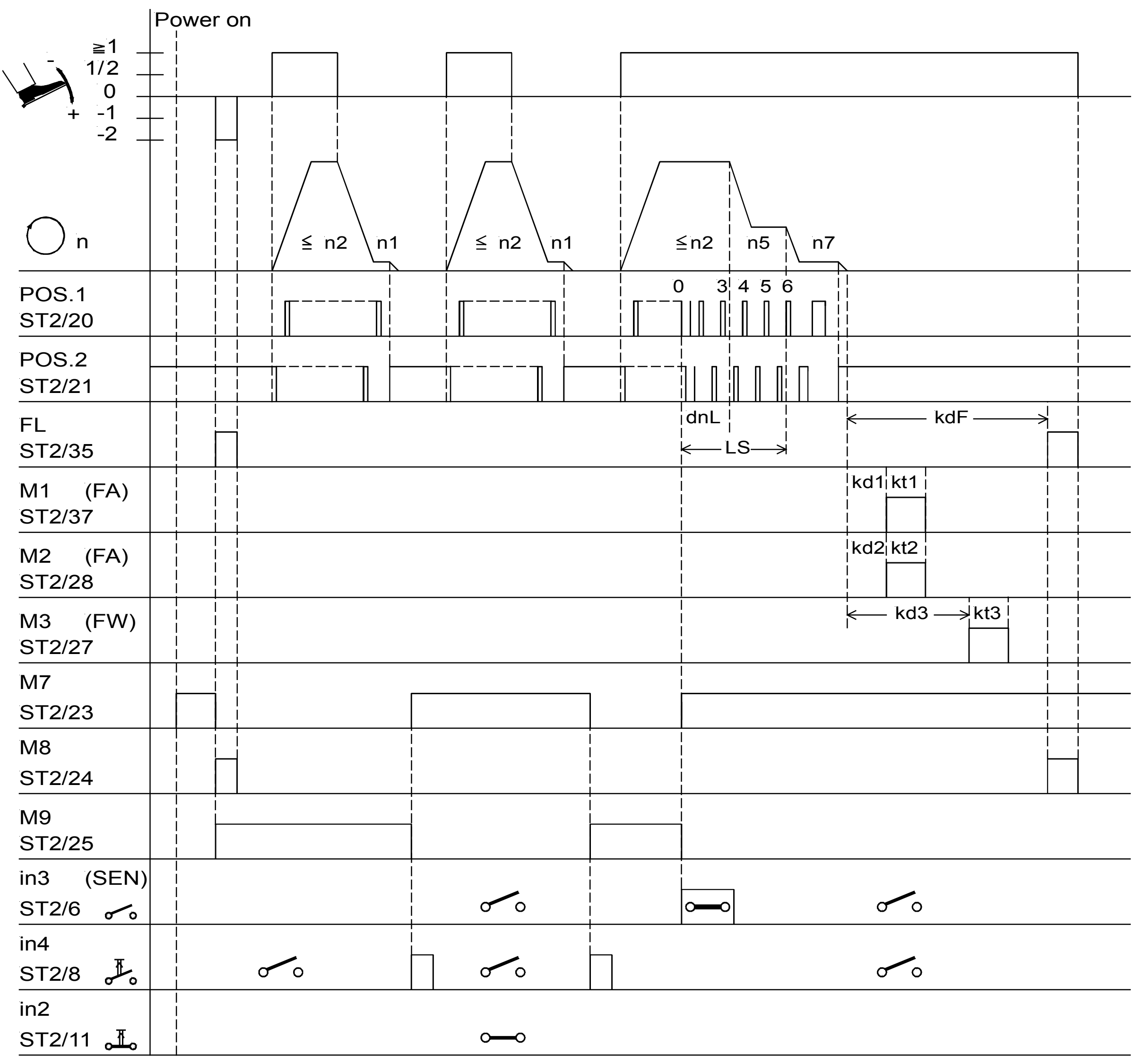
Modo 23 (pespunte)



Signo	Función		Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 23		290 = 23			
	Remate inicial doble	activada		Tecla S2	Tecla 1	Tecla 1
	Remate final doble	activada		Tecla S3	Tecla 2	Tecla 4
hP	Cambio de elevación		137 = 1			
n2	Velocidad máxima		111			
n3	Velocidad del remate inicial		112			
n4	Velocidad del remate final		113			
n7	Velocidad de corte		116			
n10	Velocidad del cambio de elevación		117			
c2	Puntadas de remate inicial hacia delante		000			
c1	Puntadas de remate inicial hacia atrás		001			
c3	Puntadas de remate final hacia atrás		002			
c4	Puntadas de remate final hacia delante		003			
thP	Tiempo de sobre-marcha de la velocidad del cambio de elevación		152			
chP	Conteo de puntadas al cambiar elevación		185			
t6	Lapso de activación del tirahilos		205			
t7	Retardo de activación del prensatelas después del tirahilos		206			
iFA	Ángulo de activación del cortahilos		250			
FSA	Retardo de desactivación de la distensión del hilo		251			
FSE	Retardo de la distensión del hilo (dependiente del ángulo)		252			
tFA	Tiempo de parada del cortahilos		253			

*) Si la tecla se mantiene presionada más allá del conteo cHP, el cambio de elevación también permanecerá activado durante ese tiempo. Si se presiona brevemente la tecla, el cambio de elevación está activado durante el conteo, como muestra el diagrama de funcionamiento.

Modo 24 (Pegasus MHG-100) “dobladillar bajos” activado



Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 24	290 = 24			
	Posición básica 2 activada		Tecla S5	Tecla 4	Tecla 7
LS	Célula fotoeléctrica	009 = 1			
n1	Velocidad posicionadora	110			
n2	Velocidad máxima	111			
n5	Velocidad controlada por célula fotoeléctrica	114			
n7	Velocidad de corte	116			
LS	Puntadas de compensación por célula fotoeléctrica	004			
dnL	Tiempo de retardo hasta la liberación de la velocidad controlada por célula fotoeléctrica	158			
kd1/kd2	Tiempo de retardo de los cortahilos M1 y M2	280/282			
kt1/kt2	Lapso de activación de los cortahilos M1 y M2	281/283			
kd3	Tiempo de retardo del tirahilos M3	284			
kt3	Lapso de activación del tirahilos M3	285			
kdF	Tiempo de retardo hasta la activación del prensatelas	288			

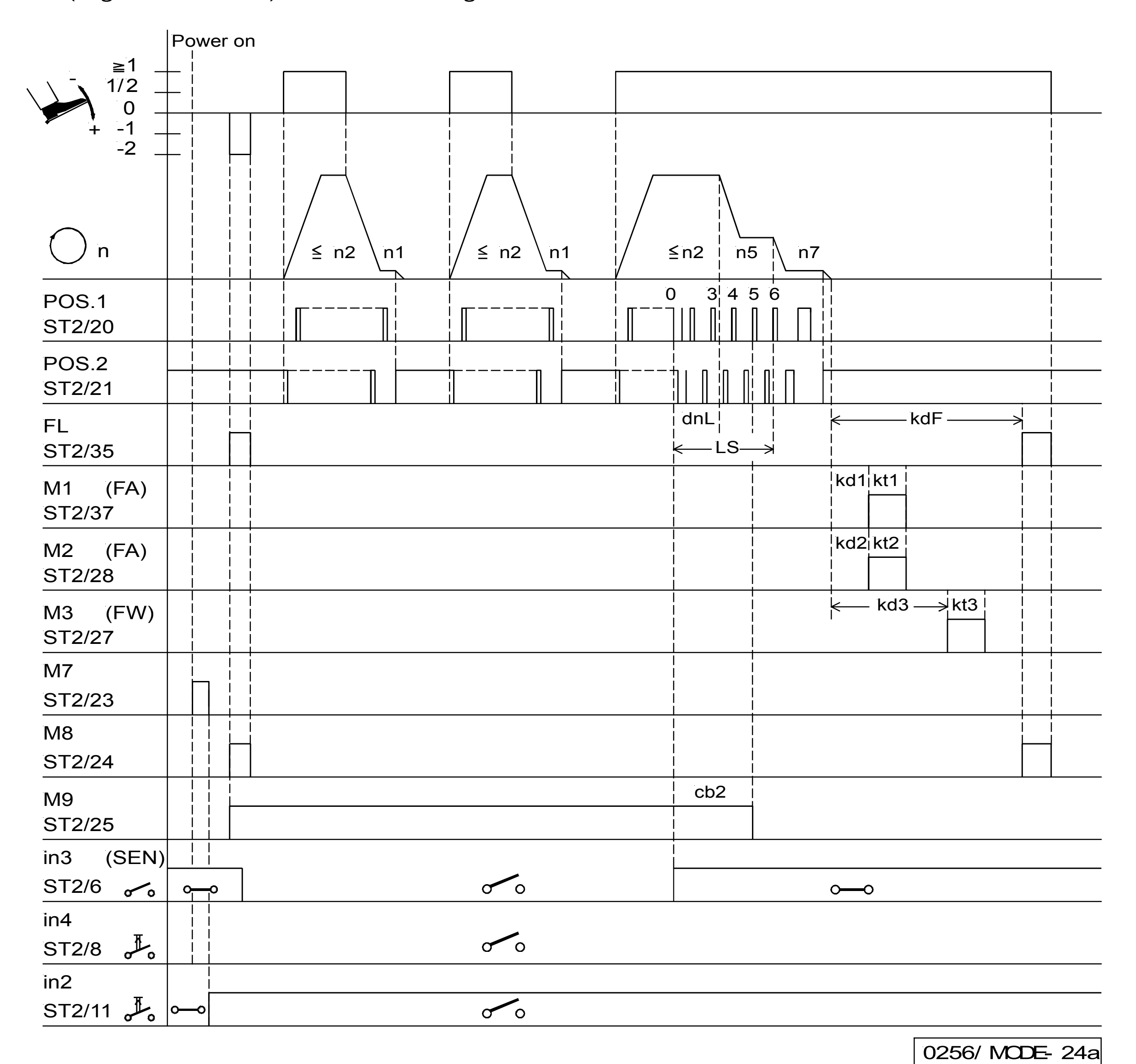
Salidas:

FL = Elevación del prensatelas
M1/M2 = Cortahilos
M3 = Tirahilos
M7 = Guía de dobladillo
M8 = Soplador de dobladillo 1
M9 = Soplador de dobladillo 2
M6 = Pantalla “dobladillar bajos/mangas“

Entradas:

in1 = Bloqueo de marcha Pa. 240= 6
in2 = Cambio “dobladillar bajos/mangas“ Pa. 241=14
in3 = Entrada de sensor Pa. 242=28
in4 = Pulsador de rodilla “guía de dobladillo“ Pa. 243=22

Modo 24 (Pegasus MHG-100) "dobladillar mangas" activado



Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 24	290 = 24			
	Posición básica 2 activada		Tecla S5	Tecla 4	Tecla 7
LS	Célula fotoeléctrica	009 = 1			
n1	Velocidad posicionadora	110			
n2	Velocidad máxima	111			
n5	Velocidad controlada por célula fotoeléctrica	114			
n7	Velocidad de corte	116			
LS	Puntadas de compensación por célula fotoeléctrica	004			
dnL	Tiempo de retardo hasta la liberación de la velocidad controlada por célula fotoeléctrica	158			
cb2	Puntadas hasta la señal M9 "soplador de dobladillo 2" desactivada	159			
kd1/kd2	Tiempo de retardo de los cortahilos M1 y M2	280/282			
kt1/kt2	Lapso de activación de los cortahilos M1 y M2	281/283			
kd3	Tiempo de retardo del tirahilos M3	284			
kt3	Lapso de activación del tirahilos M3	285			
kdF	Tiempo de retardo hasta la activación del prensatelas	288			

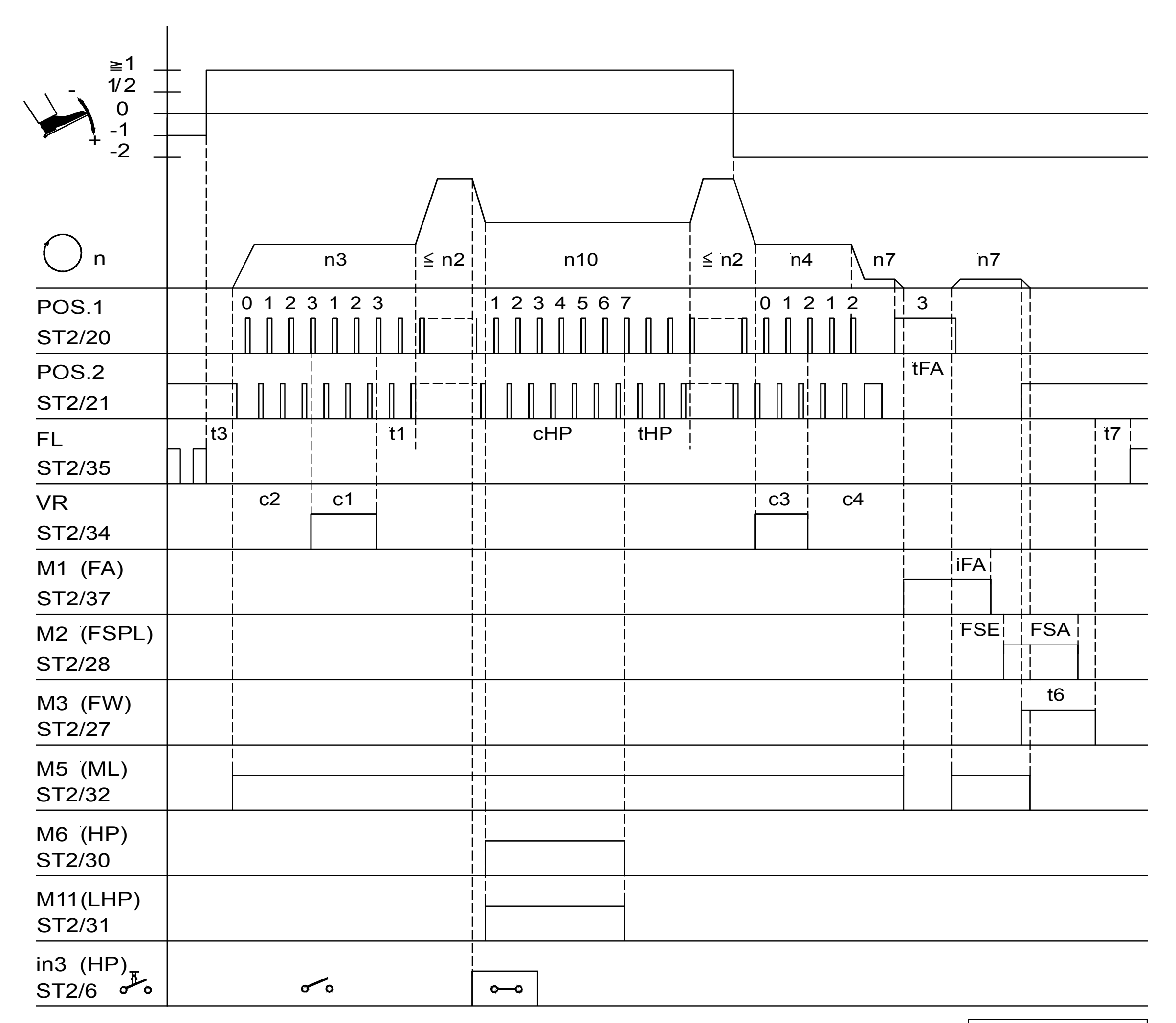
Salidas:

FL = Elevación del prensatelas
M1/M2 = Cortahilos
M3 = Tirahilos
M7 = Guía de dobladillo
M8 = Soplador de dobladillo 1
M9 = Soplador de dobladillo 2
M6 = Pantalla "dobladillar bajos/mangas"

Entradas:

in1 = Bloqueo de marcha Pa. 240= 6
in2 = Cambio "dobladillar bajos/mangas" Pa. 241=14
in3 = Entrada de sensor Pa. 242=28
in4 = Pulsador de rodilla "guía de dobladillo" Pa. 243=22

Modo 25 (pespunte Juki LU2210 / LU2260)



Signo	Función	Parámetro	Control	V810	V820
FAm	Modo 25	290 = 25			
	Remate inicial doble activada		Tecla S2	Tecla 1	Tecla 1
	Remate final doble activada		Tecla S3	Tecla 2	Tecla 4
Pot	Potenciómetro externo está activo	126 = 3			
hP	Cambio de elevación	137 = 1			
in3	Cambio de elevación con limitación de la velocidad n10	242 = 14			
PGm	Ajuste de un sensor externo a posición 1 (¡Un sensor tiene que estar conectado!)	270 = 3			
n2	Velocidad máxima	111			
n3	Velocidad del remate inicial	112			
n4	Velocidad del remate final	113			
n7	Velocidad de corte	116			
n10	Velocidad del cambio de elevación	117			
c2	Puntadas de remate inicial hacia delante	000			
c1	Puntadas de remate inicial hacia atrás	001			
c3	Puntadas de remate final hacia atrás	002			
c4	Puntadas de remate final hacia delante	003			
thP	Tiempo de sobre-marcha de la velocidad del cambio de elevación	152			
chP	Conteo de puntadas al cambiar elevación	185			
t1	Retardo hasta la liberación de la velocidad después de la condensación de puntada	200			
t3	Retardo del arranque estando elevado el prensatelas	202			
t6	Lapso de activación del tirahilos	205			
t7	Retardo de activación del prensatelas después del tirahilos	206			
iFA	Ángulo de activación del cortahilos	250			
FSA	Retardo de desactivación de la distensión del hilo	251			
FSE	Retardo de la distensión del hilo (dependiente del ángulo)	252			
tFA	Tiempo de parada del cortahilos	253			

9 Lista de parámetros

9.1 Valores preajustados dependientes del modo

La siguiente tabla muestra los diferentes valores preajustados según el modo. Al cambiar el modo mediante parámetro 290, estos valores cambian automáticamente.

Nivel del usuario

Modo ➔ Parámetro	0	2	3	4	5	6	7	8	9	10	13	14	15	16	17	20	21	22	23	24	25	26
000	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	6	30	-	-	-	-	-	-		4
001	-	-	-	2	-	-	-	-	-	2	-	-	2	17	-	-	-	-	-	-	-	4
002	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10	-	-	-	-	-	3	-	-	5
003	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10	18	-	-	-	-	3	-	-	4
004	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	25	0	-	-	-	-	-	35	-	18
005	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	2
007	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	10	-	-	0
008	-	-	-	-	-	-	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2	2	-	-	-
009	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	1	1	-	-	-	-	-	1	-	1
013	-	-	-	-	-	-	-	0	0	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-	1
014	-	0	-	-	-	-	0	0	0	-	-	-	0	0	0	0	-	-	0	-	-	1
019	-	-	-	-	-	-	2	-	-	-	-	-	2	2	1	-	-	-	-	-	-	-
021	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	23	-	-	-	-	-	-	-	-	-

Nivel del técnico

Modo ➔ Parámetro	0	2	3	4	5	6	7	8	9	10	13	14	15	16	17	20	21	22	23	24	25	26
100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
** 109	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
** 110	-	-	-	180	-	-	-	250	250	180	180	-	-	-	-	-	-	-	180	-	-	-
** 111	-	-	-	5000	-	-	-	-	-	4500	3000	-	7500	3800	-	2500	5500	3500	4800	5000	3500	3200
** 112	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1100	-	-	3800	-	600	-	900	1700	-	-	800
** 113	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1100	-	-	3800	-	600	-	900	1700	-	-	800
** 114	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1700	2000	-	1000
** 115	-	-	-	-	-	-	-	-	-	700	-	-	-	-	-	-	-	-	800	-	-	-
** 116	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	180	-	-	-	-	-	-	-	180	-	-	180
** 117	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2000	-	9900	-	-	800	-	-	2000	9900	2000	-
** 118	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	3000	-	-	-	-	2500	-	-	3000	-	-	-
119	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-	-
** 122	-	-	-	-	-	-	-	-	6000	-	1500	-	-	-	-	1400	-	-	-	-	-	-
** 123	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2000	-	-	-	-	2000	-	3500	-	9900	-	-
** 124	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2200	-	-	-	-	-	-	3500	-	-	-	-
** 125	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2000	-	-	-	-
126	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2	-	-	-	-	-	-	1	-	-	3	2
130	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-	1
131	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1
132	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	0	0	-	-	-	-	-	0	-	-
133	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1
134	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	1	-	-	1	-	-	-
135	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	1	-	-	-	1
137	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	1	1	1	1	1	1	-
145	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
152	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-
153	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	4	-	-	06	-	4	20
155	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1
156	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1000
158	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-
161	-	-	-	0	0	0	0	0	0	0	-	-	0	0	0	-	0	-	-	0	-	-
180	-	-	-	-	-	-	-	-	-	14	3	-	-	-	-	70	-	40	14	-	32	6
181	-	-	-	-	-	-	-	-	-	230	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	100
182	-	-	-	-	-	-	1	-	-	1	1	-	-	1	-	1	-	1	-	-	1	1
186	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-
187	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-
190	-	-	-	0	-	-	2	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
192	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	1	1	-	-	-	-	-	-	-	-
194	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-	-	-	-
196	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	-	-	-
197	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	360	50	-	40	-	-	40	-

- = Para las posiciones marcadas con “-“ se utilizan los valores preajustados indicados en la lista de parámetros.

** = Para programar los valores de los parámetros de 3 o 4 dígitos en el control (sin programador) multiplique por 10 el valor visualizado de 2 o 3 dígitos.

Nivel del suministrador

Modo ➔ Parámetro	0	2	3	4	5	6	7	8	9	10	13	14	15	16	17	20	21	22	23	24	25	26
200	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	50	-	-	-
201	-	-	-	160	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	200	-	-	-	-	-
202	-	-	-	-	-	-	-	0	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	80	-	-	250
203	-	-	-	350	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	200	-	-	-
204	-	-	-	-	-	-	-	-	-	12	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-	-	-
** 205	-	-	-	-	-	-	-	-	-	240	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-	250
206	-	-	-	-	-	-	-	-	-	150	-	-	-	-	-	-	-	-	50	-	-	0
207	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	5	-	-	10	-	5	13
208	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	20	-	-	-	-	20	6
209	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
210	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-
211	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-
212	-	-	-	100	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-	-	-	-	-	200	-	-	-
213	-	-	-	12	-	-	-	-	-	12	-	-	100	-	-	-	-	-	50	-	-	-
220	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	8
234	-	-	-	-	-	-	-	0	0	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
240	-	-	13	6	-	-	-	6	6	-	2	-	-	15	-	14	-	12	13	6	1	17
241	-	-	7	-	-	-	-	-	-	-	16	16	-	-	-	2	-	22	07	13	57	0
242	-	-	1	3	-	-	-	10	38	-	24	-	-	-	-	31	-	2	01	28	14	-
243	-	-	22	-	-	-	-	1	34	-	11	-	14	15	-	32	-	14	-	22	16	-
244	-	-	16	-	-	-	-	-	-	-	22	-	15	-	-	17	-	17	16	-	17	-
245	-	-	19	-	-	-	-	12	12	-	-	-	-	-	-	16	-	16	-	-	-	-
246	-	-	33	-	-	-	-	-	-	-	33	-	-	-	-	14	-	-	33	-	-	-
247	-	-	31	-	-	-	-	-	-	-	14	-	-	-	-	22	-	-	11	-	-	-
248	-	-	28	-	-	-	-	-	-	-	17	-	-	-	-	57	14	-	28	-	57	-
249	-	-	17	-	-	-	-	-	-	-	25	-	-	-	-	19	-	-	17	-	19	6
250	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	210	-	-	-	-	-	-	60	280	-	30	150
** 251	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	110	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-	150
** 252	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	210	-	-	-	-	-	-	180	-	-	-	240
** 253	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	0	0	-	-	0	-	20	0
255	-	-	-	25	-	-	-	-	-	25	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
260	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-	-
262	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	20	-	-	-	-	-
269	-	-	-	-	-	-	-	-	25	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
270	-	-	-	-	-	-	-	-	1	-	-	3	-	-	-	-	1	-	-	-	3	0
271	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	200	-	-	-	-	4	-	-	-	240	-
272	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	88	-
** 274	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	0	-	-	-	-	-	-	-	-
** 275	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	100	-	-	-	-	-	-	-	-
** 280	x	x	x	100	-	-	100	x	x	x	x	-	10	-	100	-	x	-	-	100	-	-
** 281	-	-	-	-	-	-	-	-	-	280	-	-	50	1000	-	-	250	-	-	-	-	-
** 282	x	0	x	0	-	-	200	x	x	x	x	x	30	200	-	-	40	-	-	-	-	-
** 283	-	-	-	200	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	80	-	-	-	-	-
** 284	x	x	x	-	-	0	0	x	x	150	0	x	-	0	-	-	300	-	-	230	-	-
** 285	x	x	x	-	-	-	-	x	x	70	120	x	-	-	70	-	680	-	-	-	-	-
** 286	x	x	x	x	-	0	0	x	x	x	x	-	100	0	-	-	-	-	-	-	-	-
** 287	x	x	x	x	-	-	0	x	x	x	x	-	50	0	-	-	-	-	-	0	-	-
** 288	x	x	x	-	-	-	-	x	x	x	x	x	-	-	200	-	-	-	-	-	-	-
291	-	-	-	-	5	5	8	7	7	-	-	-	7	7	5	-	5	-	-	5	-	-
292	-	-	-	-	3	3	5	5	5	-	-	-	5	7	3	-	3	-	-	3	-	-
293	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
294	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	14	-	-	-	-	-	-	-	-	-
296	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	4	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
297	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-	1

Ulteriores funciones operables por medio de las teclas en el control

Modo ➔ Parámetro	0	2	3	4	5	6	7	8	9	10	13	14	15	16	17	20	21	22	23	24	25	26
Grundp.	1	1	1	1	2	2	2	2	2	1	1	1	2	2	2	1	1	1	1	2	1	1
AV einf.	OFF	OFF	OFF	ON	ON	ON	ON	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON	ON	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF
AV dop.	ON	ON	ON	OFF	OFF	OFF	ON	OFF	OFF	ON	ON	ON	ON	OFF	OFF	ON	ON	ON	ON	OFF	ON	ON
EV einf.	OFF	OFF	OFF	ON	ON	ON	ON	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	ON	ON	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF
EV dop.	ON	ON	ON	OFF	OFF	OFF	ON	OFF	OFF	ON	ON	ON	ON	OFF	OFF	ON	ON	ON	ON	OFF	ON	ON

AV / EV einf. / dop, = remate incial / final simple / doble

x = Las posiciones marcadas con “x“ no se utilizan en el ciclo funcional.
- = Para las posiciones marcadas con “-“ se utilizan los valores preajustados indicados en la lista de parámetros.
** = Para programar los valores de los parámetros de 3 o 4 dígitos en el control (sin programador) multiplique por 10 el valor visualizado de 2 o 3 dígitos.

9.2 Nivel del usuario

Los valores preajustados de la siguiente lista de parámetros se refieren al ajuste del parámetro 290 = 0.

Parámetro		Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
000	c2	- N° de puntadas del remate inicial hacia delante - N° de puntadas de la condensación inicial de puntada sin regulador de puntadas - N° de puntadas del conteo final de succión de cadeneta	puntadas	254	0	2 *)	A/A/A/A
001	c1	- N° de puntadas del remate inicial hacia atrás - N° de puntadas de la condensación inicial de puntada con regulador de puntadas - N° de puntadas del conteo inicial de succión de cadeneta	puntadas	254	0	4 *)	A/A/A/A
002	c3	- N° de puntadas del remate final hacia atrás - N° de puntadas de la condensación final de puntada con regulador de puntadas - Conteo del cortador de cinta al comienzo de la costura	puntadas	254	0	2 *)	A/A/A/A
003	c4	- N° de puntadas del remate final hacia delante - N° de puntadas de la condensación final de puntada sin regulador de puntadas - Conteo del cortador de cinta al final de la costura	puntadas	254	0	2 *)	A/A/A/A
004	LS	Puntadas de compensación por célula foto-eléctrica	puntadas	254	0	7 *)	A/A/A/A
005	LSF	N° de puntadas con filtro para tejido de malla	puntadas	254	0	1	A/A/A/A
006	LSn	N° de costuras con célula fotoeléctrica		15	1	1 *)	A/A/A/A
007	Stc	N° de puntadas de la costura con conteo de puntadas	puntadas	254	0	20	A/A/A/A
008	-F-	Tecla 9 en el programador V820 programada con un parámetro del nivel del técnico 1 = Arranque suave activado/desactivado 2 = Remate ornamental activado/desactivado 3 = Bloqueo de la máquina al comenzar a coser por célula fotoeléctrica activado/desactivado 4 = Desencadenar activado/desactivado 5 = Señal A1 o A2 activada/desactivada con las bandas enchufables 1...4 (flecha izquierda = A1, flecha derecha = A2) 6 = Señal A1 activada/desactivada 7 = Señal A2 activada/desactivada		7	1	1 *)	F/F/F/E
009	LS	Célula fotoeléctrica ACTIVADA/DESACTIVADA		1	0	0 *)	A/A/A/A
013	FA	Cortahilos ACTIVADO/DESACTIVADO		1	0	1 *)	A/A/A/A
014	Fw	Tirahilos ACTIVADO/DESACTIVADO		1	0	1 *)	A/A/A/A
015	StS	Conteo de puntadas ACTIVADO/ DESACTIVADO		1	0	0	A/A/A/A
017	SAb	Parada durante el ciclo cortador de cinta al final de la costura ACTIVADA/DESACTIVADA (función activa solamente en el modo sobreorillado)		1	0	0	A/A/A/A

*) Depende del modo seleccionado. Ver tabla al comienzo de la lista de parámetros.

Nivel del usuario

Parámetro		Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
018	UoS	0 = Ciclo modo de sobreorillado con parada 1 = Ciclo modo de sobreorillado sin parada automática. Dada la instrucción “marcha”, el motor marcha con la velocidad preseleccionada. Con el **pedal en pos. 0** o **célula fotoeléctrica cubierta** el programa cambia al próximo comienzo de la costura sin emitir las señales M1/M2. 2 = Como ajuste “1“. Pero con el **pedal en pos. 0** se emiten las señales M1/M2 y el programa cambia al próximo comienzo de la costura. 3 = Como ajuste “1“. Pero con el **pedal en pos. -2** se emiten las señales M1/M2 y el programa cambia al próximo comienzo de la costura. La parada intermedia y la elevación del prensatelas con el **pedal en pos. –1** son posibles. 4 = Si la célula fotoeléctrica es cubierta durante el conteo final para succión de cadeneta, el programa cambia inmediatamente al próximo comienzo de la costura. Si la célula fotoeléctrica permanece descubierta después de terminado el conteo final, el motor se detiene inmeditamente.		4	0	0	C/C/C/B
019	-Pd	0 = Pedal en pos. –1 bloqueado en la costura; estando el pedal en pos. –2 en la costura, sólo la elevación del prensatelas es posible (función únicamente si parámetro 009 = 1) 1 = Pedal en pos. –1, la elevación del prensatelas está bloqueada en la costura 2 = Pedal en pos. –2, el corte de hilo está bloqueado (función únicamente si parámetro 009 = 1) 3 = Pedal en pos. –1 y –2 activado en la costura 4 = Pedal en pos. –1 y –2 bloqueado en la costura (función únicamente si parámetro 009 = 1)		4	0	3 *)	A/A/A/A
020	kLM	Pinza al final de la costura ACTIVADA/ DESACTIVADA		1	0	0	A/A/A/A
021	ckL	Puntadas de sobre-marcha para pinza al comienzo de la costura	puntadas	254	0	2 *)	A/A/A/A
022	SPO	0 = Succión de cadeneta hasta el final del conteo c2 1 = Succión de cadeneta al final de la costura hasta que el pedal esté en pos. 0 2 = Succión de cadeneta hasta la parada del motor y hasta transcurrido el retardo de desactivación		2	0	0	A/A/A/A
023	AFL	Elevación automática del prensatelas estando el pedal pisado hacia delante al final de la costura, si la célula fotoeléctrica o el conteo de puntadas está activado. 0 = Prensatelas automático DESACTIVADO 1 = Prensatelas automático ACTIVADO		1	0	1	A/A/A/A
024	FSP	Acoplamiento de la distensión del hilo a la elevación del prensatelas. Función se activa solamente con un cortahilos dependiente del ángulo. (Modos 3, 13, 20, 22, 23, 25) 0 = Sin acoplamiento 1= Acoplamiento de la distensión del hilo al prensatelas al final de la costura, cuando el cortahilos está desactivado 2 = Acoplamiento de la distensión del hilo al prensatelas en la costura y al final de la costura, cuando el cortahilos está desactivado 3 = Acoplamiento de la distensión del hilo al prensatelas siempre activado		3	0	0	C/C/C/B
025	tFS	Comienzo del conteo (pa. 157) para la distensión del hilo al comienzo de la costura 0 = Comienzo del conteo al comienzo de la costura 1 = Comienzo del conteo cuando la célula fotoeléctrica está cubierta		1	0	1	A/A/A/A

*) Depende del modo seleccionado. Ver tabla al comienzo de la lista de parámetros.

Nivel del usuario

Parámetro		Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
030	rFw	0 = Guardahilos de bobina DESACTIVADO 1 = Guardahilos de bobina con parada 2 = Guardahilos de bobina sin parada 3 = Guardahilos de bobina con parada y bloqueo de arranque después del corte de hilo 4 = Como 1, pero indicación de las puntadas restantes 5 = Como 2, pero indicación de las puntadas restantes 6 = Como 3, pero indicación de las puntadas restantes		6	0	0	A/A/A/A
031	cFw	N° de puntadas para el guardahilos de bobina	puntadas	25500 ***)	0	0	A/A/A/A
035	UFw	0 = Guardahilos inferior externo DESACTIVADO 1 = Guardahilos inferior con parada después del conteo de puntadas (parámetro 036) 2 = Guardahilos inferior sin parada		2	0	0	F/F/F/E
036	cUF	N° de puntadas para el guardahilos inferior	puntadas	5000 **)	0	0	F/F/F/E

**) Para programar los valores de los parámetros de 3 o 4 dígitos en el control (sin programador) multiplique por 10 el valor visualizado de 2 o 3 dígitos.

***) Para programar el valor máximo de parámetro de 5 dígitos en el control o programador multiplique por 100 el valor visualizado de 3 dígitos.

9.3 Nivel del técnico

Número de código 190 utilizando el control
Número de código 1907 utilizando el programador

Parámetro		Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
100	SSc	N° de puntadas del arranque suave	puntadas	254	0	2 *)	A/A/A/A
109	n13	Velocidad para el remate manual	RPM	9900 **)	200	1500 *)	E/E/E/D
110	n1	Velocidad posicionadora	RPM	390 **)	70	200 *)	A/A/A/A
111	n2-	Límite superior del rango de ajuste de la velocidad máxima	RPM	9900 **)	n2_	4000 *)	A/A/A/A
112	n3	Velocidad del remate inicial	RPM	9900 **)	200	1200 *)	A/A/A/A
113	n4	Velocidad del remate final	RPM	9900 **)	200	1200 *)	A/A/A/A
114	n5	Velocidad tras detección mediante célula fotoeléctrica	RPM	9900 **)	200	1200	A/A/A/A
115	n6	Velocidad del arranque suave	RPM	1500 **)	70	500 *)	A/A/A/A
116	n7	Velocidad de corte	RPM	500 **)	70	200 *)	A/A/A/A
117	n10	Velocidad del cambio de elevación	RPM	9900 **)	400	1000 *)	A/A/A/A
118	n12	Velocidad automática del conteo de puntadas	RPM	9900 **)	400	3500 *)	A/A/A/A
119	nSt	Graduación de las velocidades 1 = linear 2 = débilmente progresiva 3 = muy progresiva		3	1	2 *)	A/A/A/A
121	n2_	Límite inferior del rango de ajuste de la velocidad máxima	RPM	n2- **)	400	400	A/A/A/A
122	n9	Velocidad limitada n9	RPM	9900 **)	400	2000 *)	A/A/A/A
123	n11	Velocidad limitada n11	RPM	9900 **)	400	2500 *)	A/A/A/A
124	toP	Limitación de la velocidad mediante potenciómetro externo (valor máximo)	RPM	9900 **)	Pa.125	4000	A/A/A/A
125	bot	Limitación de la velocidad mediante potenciómetro externo (valor mínimo)	RPM	Pa.124 **)	200	200	F/F/F/E
126	Pot	Función limitación de la velocidad mediante potenciómetro externo DESACTIVADA 0 = Función potenciómetro externo DESACTIVADA 1 = Potenciómetro externo siempre activado 2 = Potenciómetro externo activado sólo cuando una de las entradas in1...i10 ha sido seleccionada y accionada 3 = Velocidad dependiente de la elevación con potenciómetro p. ej. con JUKI (LU-2210/2260) 4 = Velocidad dependiente de la elevación con potenciómetro Dürkopp Adler (767)		4	0	0	A/A/A/A
127	AkS	Señal acústica del bloqueo de marcha y del guardahilos de bobina ACTIVADA/DESACTIVADA	ON/OFF			OFF	A/A/A/A
128	Asd	Retardo de arranque a través de un comando de puesta en marcha al cubrir la célula foto-eléctrica (ver parámetro 129)	ms	2000 **)	0	0	A/A/A/A
129	ALS	Máquina arranca después de cubierta la célula fotoeléctrica (sólo con parámetro 132 = 1) 0 = Función DESACTIVADA 1 = Célula fotoeléctrica cubierta ➔ pedal hacia delante (>1) ➔ funcionamiento controlado por pedal. 2 = Pedal hacia delante (>1) ➔ célula fotoeléctrica cubierta ➔ funcionamiento controlado por pedal. 3 = Célula fotoeléctrica cubierta ➔ funcionamiento con velocidad automática n12 (sin pedal) ¡**Atención!** Estando 129 = 3, la máquina arranca inmediatamente después de cubrir la célula fotoeléctrica sin utilizar el pedal. Se detiene sólo al descubrir la célula fotoeléctrica o con bloqueo de marcha. La máquina arranca nuevamente al terminar el bloqueo de marcha, aun cuando la célula fotoeléctricase encuentre cubierta.		3	0	0	A/A/A/A

*) Depende del modo seleccionado. Ver tabla al comienzo de la lista de parámetros.
**) Para programar los valores de los parámetros de 3 o 4 dígitos en el control (sin programador) multiplique por 10 el valor visualizado de 2 o 3 dígitos.

Nivel del técnico

Número de código 190 utilizando el control
Número de código 1907 utilizando el programador

Parámetro	Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
130 LSF	Célula fotoeléctrica con filtro para tejido de malla		1	0	0 *)	A/A/A/A
131 LSd	0 = Célula fotoeléctrica se encuentra cubierta 1 = Célula fotoeléctrica se encuentra descubierta		1	0	1 *)	A/A/A/A
132 LSS	0 = Arranque posible con célula fotoeléctrica descubierta o cubierta 1 = Arranque bloqueado con célula fotoeléctrica descubierta		1	0	1 *)	A/A/A/A
133 LSE	Corte de hilo al terminar la costura tras detección mediante célula fotoeléctrica ACTIVADO/DESACTIVADO		1	0	1 *)	A/A/A/A
134 SSt	Arranque suave ACTIVADO/DESACTIVADO		1	0	0 *)	A/A/A/A
135 SrS	Remate ornamental ACTIVADO/DESACTIVADO		1	0	0 *)	A/A/A/A
136 FAr	0 = Puntada cortadora hacia atrás DESACTIVADA 1 = Puntada cortadora hacia atrás ACTIVADA en el remate final simple 2 = Puntada cortadora o puntada posicionadora al final de la costura siempre hacia atrás		2	0	0	C/C/C/B
137 hP	Cambio de elevación ACTIVADO/ DESACTIVADO		1	0	0	A/A/A/A
139 nIS	Velocidad de máquina aparece en la pantalla ACTIVADA/ DESACTIVADA		1	0	0 *)	A/A/A/A
141 SGn	Estado de velocidad para costuras con conteo de puntadas 0 = Velocidad regulable con pedal hasta la velocidad máxima ajustada (parámetro 111). 1 = Velocidad fija (parámetro 118) sin influencia del pedal (máquina se detiene al llevar el pedal a la posición básica). 2 = Velocidad limitada regulable con pedal hasta la limitación ajustada (parámetro 118). 3 = Con velocidad fija (parámetro 118), puede ser cancelada con el pedal en pos. –2. 4 = Con velocidad fija (parámetro 110), puede ser cancelada con el pedal en pos. –2.		4	0	0	A/A/A/A
142 SFn	Estado de velocidad para costuras libres y con célula fotoeléctrica 0 = Velocidad regulable con pedal hasta la velocidad máxima ajustada (parámetro 111). 1 = Velocidad fija (parámetro 118) sin influencia del pedal (máquina se detiene al llevar el pedal a la posición básica). 2 = Velocidad limitada regulable con pedal hasta la limitación ajustada (parámetro 118). 3 = Con velocidad fija (parámetro 118), puede ser cancelada con el pedal en pos. –2 (sólo para costuras con célula fotoeléctrica).		3	0	0	A/A/A/A
143 kSA	Estado de velocidad durante el conteo de puntadas al comienzo de la costura (p.ej. succión de cadeneta) 0 = Velocidad regulable con pedal hasta la velocidad máxima ajustada (parámetro 111). 1 = Velocidad fija (parámetro 112) sin influencia del pedal (máquina se detiene al llevar el pedal a la posición básica). 2 = Velocidad limitada regulable con pedal hasta la limitación ajustada (parámetro 112). 3 = Con velocidad fija (parámetro 112), puede ser cancelada o interrumpida según el ajuste del parámetro 019.		3	0	0	A/A/A/A

*) Depende del modo seleccionado. Ver tabla al comienzo de la lista de parámetros.

Nivel del técnico

Número de código 190 utilizando el control
Número de código 1907 utilizando el programador

Parámetro	Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
144 kSE	Estado de velocidad durante el conteo de puntadas al final de la costura (p.ej. succión de cadeneta) 0 = Velocidad regulable con pedal hasta la velocidad máxima ajustada (parámetro 111). 1 = Velocidad fija (parámetro 113) sin influencia del pedal (máquina se detiene al llevar el pedal a la posición básica). 2 = Velocidad limitada regulable con pedal hasta la limitación ajustada (parámetro 113). 3 = Con velocidad fija (parámetro 113), puede ser cancelada o interrumpida según el ajuste del parámetro 019.		3	0	0	A/A/A/A
145 Shv	Estado de velocidad para el remate manual 0 = Velocidad regulable con pedal hasta la velocidad máxima ajustada (parámetro 111). 1 = Velocidad fija (parámetro 109) sin influencia del pedal (máquina se detiene al llevar el pedal a la posición básica). 2 = Velocidad limitada regulable con pedal hasta la limitación ajustada (parámetro 109).		2	0	0 *)	F/F/F/E
150 t8	Corrección de la puntada del remate inicial doble (prolongación del lapso de activación del regulador de puntadas / no funciona con remate ornamental)	ms	500	0	0	A/A/A/A
151 t9	Corrección de la puntada del remate final doble (prolongación del lapso de activación del regulador de puntadas / no funciona con remate ornamental)	ms	500	0	0	A/A/A/A
152 thP	Tiempo de sobre-marcha de la velocidad del cambio de elevación	ms	500	80	150 *)	A/A/A/A
153 brt	Fuerza de frenado durante parada de máquina		50	0	10 *)	A/A/A/A
155 LSG	Modo señal “marcha” 0 = Señal DESACTIVADA. 1 = Señal “marcha” ACTIVADA. 2 = Activación de la señal “marcha”, estando la velocidad >3000 RPM. 3 = Señal con pedal <> 0. 4 = Señal se activa sólo después de la sincronización del motor (una rotación en velocidad posicionadora después de conectada la red).		3	0	1	A/A/A/A
156 t05	Retardo de desactivación de la señal “marcha” o señal con pedal en posición 0	ms	2550 **)	0	0	A/A/A/A
157 SFS	Puntadas hasta la distensión del hilo desactivada después de la célula fotoeléctrica cubierta al comienzo de la costura (activadas sólo en el modo sobreorillado)	puntadas	254	0	0	A/A/A/A
158 dnL	Tiempo de retardo hasta la liberación de la velocidad controlada por célula fotoeléctrica	ms	500	0	0 *)	A/A/A/A
159 cb2	Puntadas después de la célula fotoeléctrica descubierta hasta la señal M9 “soplador de dobladillo 2” desactivada	puntadas	254	0	10	A/A/A/A
161 drE	Sentido de rotación del motor 0 = hacia la derecha 1 = hacia la izquierda		1	0	1 *)	A/A/A/A
170 Sr1	**Ajuste de la posición de referencia:** - Presionar la tecla **E**. - Presionar la tecla **>>**. - Virar el volante hasta que se apague el símbolo en la pantalla. Después ajustar el volante a la posición de referencia. - Presionar 2 veces la tecla **P**.					

*) Depende del modo seleccionado. Ver tabla al comienzo de la lista de parámetros.
**) Para programar los valores de los parámetros de 3 o 4 dígitos en el control (sin programador) multiplique por 10 el valor visualizado de 2 o 3 dígitos.

Nivel del técnico

Número de código 190 utilizando el control
Número de código 1907 utilizando el programador

Parámetro		Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
171	Sr2	**Ajuste de las posiciones de la aguja:** 1E = Comienzo de la posición 1 2E = Comienzo de la posición 2 1A = Final de la posición 1 2A = Final de la posición 2	grados	359	0	56 281 98 323	A/A/A/A A/A/A/A A/A/A/A A/A/A/A
172	Sr3	**Visualización en el control:** Pos. 1 a la 1A (LED 7 se ilumina) Pos. 2 a la 2A (LED 8 se ilumina)					
172	Sr3	**Visualización en el programador V810:** Pos. 1 a la 1A (flecha izquierda sobre tecla 4 se ilumina) Pos. 2 a la 2A (flecha derecha sobre tecla 4 se ilumina)					
172	Sr3	**Visualización en el programador V820:** Pos. 1 a la 1A (flecha izquierda sobre tecla 7 se ilumina) Pos. 2 a la 2A (flecha derecha sobre tecla 7 se ilumina)					
173	Sr4	Prueba de las salidas y entradas de señales mediante el programador incorporado o programador V810/V820 01 = Remate en el conector ST2/34 02 = Elev. del prensatelas en el conector ST2/35 03 = Salida M1 en el conector ST2/37 04 = Salida M3 en el conector ST2/27 05 = Salida M2 en el conector ST2/28 06 = Salida M4 en el conector ST2/36 07 = Salida M5 en el conector ST2/32 08 = Salida M11 en el conector ST2/31 09 = Salida M6 en el conector ST2/30 10 = Salida M9 en el conector ST2/25 11 = Salida M8 en el conector ST2/24 12 = Salida M7 en el conector ST2/23 13 = Salida M10 en el conector ST2/29 OFF/ON = Al accionar los interruptores conectados al control, se comprueba su funcionamiento y se visualiza en la pantalla del control. Con interruptor abierto aparece **OFF** y con interruptor cerrado aparece la entrada correspondiente **in1...i10**.					
178	ci	Ninguna función				00000	F/F/F/E
179	Sr5	N° de programa del control con un índice y un n° de identificación. Presionando la tecla correspondiente, los datos se visualizan sucesivamente. **Visualización en el programador V810:** Presionar la tecla **E** ➔ Pantalla **Sr [°]** Presionar la tecla **>>** ➔ Pantalla p.ej. **5211A** Presionar la tecla **E** ➔ Pantalla p.ej. **010823** Presionar la tecla **E** ➔ Pantalla p.ej. **15** Presionar la tecla **E** ➔ Pantalla p.ej. **1F68** Presionar 2 veces la tecla **P** ➔ Pantalla **Ab320A** **Visualización en el programador V820:** Presionar la tecla **E** ➔ Pantalla **F-179 SR5 [°]** Presionar la tecla **>>** ➔ Pantalla p.ej. **PrG 5211A** Presionar la tecla **E** ➔ Pantalla p.ej. **dAt 010823** Presionar la tecla **E** ➔ Pantalla p.ej. **chk 1F68** Presionar la tecla **E** ➔ Pantalla p.ej. **132650210015** Presionar la tecla **E** ➔ Pantalla p.ej. **Skn 01047543** Presionar 2 veces la tecla **P** ➔ Pantalla **4000 Ab320A** Ejemplo en la pantalla del control ver las instrucciones de servicio.					
180	rd	N° de pasos en giro inverso	grados	359	0	175 *)	A/A/A/A
181	drd	Retardo de activación del giro inverso	ms	990	0	10 *)	A/A/A/A
182	Frd	Giro inverso ACTIVADO/DESACTIVADO		1	0	0 *)	A/A/A/A

*) Depende del modo seleccionado. Ver tabla al comienzo de la lista de parámetros.

Nivel del técnico

Número de código 190 utilizando el control
Número de código 1907 utilizando el programador

Parámetro		Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
183	FFm	Desactivación de las funciones flip-flop al final de la costura 0 = Flip-flop 1 (M6) y flip-flop 2 (M10) no se desactivan al final de la costura 1 = Flip-flop 1 (M6) se desactiva al final de la costura 2 = Flip-flop 2 (M10) se desactiva al final de la costura 3 = Flip-flop 1 (M6) y flip-flop 2 (M10) se desactivan al final de la costura		3	0	0	A/A/A/A
184	c6	N° de puntadas de sobre-marcha al desencadenar	puntadas	254	0	20 *)	A/A/A/A
185	chP	Conteo de puntadas del cambio de elevación	puntadas	254	0	0	A/A/A/A
186	FFi	Función „limitación de la velocidad n11“ 0 = Limitación de la velocidad n11 activada, cuando señal M10 está activada. Limitación de la velocidad n11 desactivada, cuando señal M10 está desactivada. 1 = Limitación de la velocidad n11 desactivada, cuando señal M10 está activada. Limitación de la velocidad n11 activada, cuando señal M10 está desactivada.		1	0	0 *)	A/A/A/A
187	FFo	Función de la señal M10 (flip-flop 2) en el conector ST2/29 después de conectada la red 0 = Señal M10 desactivada / limitación de la velocidad n11 según el ajuste del parámetro 186 ON = Señal M10 activada / limitación de la velocidad n11 según el ajuste del parámetro 186		1	0	0 *)	A/A/A/A
188	hP	Grado de la velocidad mínima para el cambio de elevación Grado de la velocidad máxima para el cambio de elevación La velocidad máxima (parámetro 111) y mínima (parámetro 117) y los 21 grados correspondientes de la velocidad dependiente de la elevación. **En la pantalla aparece p.ej:** **2740 05 11 19** 05 = Visualización del grado hasta el cual la velocidad máxima está efectiva. 19 = Visualización del grado a partir del cual la velocidad mínima está efectiva. 11 = Visualización del grado ajustado en el potenciómetro para la velocidad dependiente de la elevación. 2740 = Velocidad correspondiente. **¡Modificación del ajuste ver las instrucciones de servicio!**		21 21	1 1		A/A/A/A A/A/A/A
190	mEk	Función “desencadenar” en los modos 5, 6, 7 y 16 (parámetro 290) 0 = Desencadenar DESACTIVADO 1 = Desencadenar manualmente (con pedal en pos. –2 sin cortar al final de la costura) 2 = Desencadenar automáticamente - con célula fotoeléctrica o - pedal en pos. –2 (parámetro 019) sin cortar al final de la costura 3 = Desencadenar automáticamente - con célula fotoeléctrica o - pedal en pos. –2 (parámetro 019) con corte y puntadas de sobre-marcha (parámetro 184) al final de la costura, después “desencadenar” (sólo si parámetro 290 = 7) 4 = Desencadenar sólo estando el pedal en pos. –2. No desencadenar ni al final de la costura con célula fotoeléctrica, ni al cortar ni al dar puntadas de sobre-marcha		4	0	1 *)	E/A/A/A

*) Depende del modo seleccionado. Ver tabla al comienzo de la lista de parámetros.

Nivel del técnico

Número de código 190 utilizando el control
Número de código 1907 utilizando el programador

Parámetro		Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
191	mhE	Final de la costura en el modo de sobreorillado por conteo final c2 o c4 0 = Final de la costura después del conteo c4 – cortador de cinta 1 = Final de la costura después del conteo c2 – succión de cadeneta		1	0	0	A/A/A/A
192	PLS	Velocidad de las puntadas de compensación por célula fotoeléctrica 0 = Velocidad n5 tras detección mediante célula fotoeléctrica 1 = Velocidad controlada por pedal		1	0	0 *)	A/A/A/A
193	kSL	Activación de la señal “succión de cadeneta” y de la distensión del hilo 0 = Distensión del hilo y succión de cadeneta después de las puntadas de compensación por célula fotoeléctrica 1 = Succión de cadeneta a partir de la célula fotoeléctrica descubierta y distensión del hilo después de las puntadas de compensación por célula fotoeléctrica		1	0	0	A/A/A/A
194	bLA	Función “soplado apilador“ (sólo con parámetro 290 = 5) 0 = Soplado apilador al final de la costura 1 = Soplado apilador a partir de la célula fotoeléctrica descubierta		1	0	0 *)	A/A/A/A
195	LSc	Puntadas para el control de la célula foto-eléctrica (control de la célula fotoeléctrica desactivado estando ajustado al valor “0“).	puntadas	2550 **)	0	0	A/A/A/A
196	StL	Función “stitchlock” (parámetro 290 = 21) 0 = Puntadas de seguridad desactivadas Salida ST2/34 (STV) = Condensación de puntada 1 = Puntadas de seguridad activadas Salida ST2/28 (M2) = Condensación de puntada Salida ST2/34 (STV) = Puntadas de seguridad ¡**Atención!** Con el cambio del parámetro, cambia la función de las salidas.		1	0	0 *)	A/A/A/A
197	dr°	Parada dependiente del ángulo para el corte de hilo	grados	720	0	0 *)	A/A/A/A
198	SAk	Funciones con máquinas de punto cadeneta p. ej. máquina de coser sacos (parámetro 290 = 5) 0 = Función “corte de hilo” o “cortar a base de calor” y “elevación del prensatelas” a través de pedal. 1 = Función “corte de hilo” o “cortar a base de calor” a través de pulsador de rodilla y “elevación del prensa-telas a través de pedal. 2 = Función “corte de hilo” o “cortar a base de calor” a través de pedal y “elevación del prensatelas” a través de pulsador de rodilla.		2	0	0	A/A/A/A
199	FSn	0 = Distensión del hilo activada al final de la costura hasta que el pedal esté en pos. 0 1 = Distensión del hilo activada al final o al comienzo de la costura 2 = Como con el ajuste 1, pero la distensión del hilo se activa inmediatamente después de conectada la red ¡Este parámetro surte efecto solamente en el modo sobreorillado!		2	0	0 *)	A/A/A/A

*) Depende del modo seleccionado. Ver tabla al comienzo de la lista de parámetros.
**) Para programar los valores de los parámetros de 3 o 4 dígitos en el control (sin programador) multiplique por 10 el valor visualizado de 2 o 3 dígitos.

9.4 Nivel del suministrador

Número de código 311 utilizando el control
Número de código 3112 utilizando el programador

Parámetro	Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
200 t1	Retardo hasta la liberación de la velocidad después del remate inicial	ms	500	0	100 *)	A/A/A/A
201 t2	Retardo de activación de la elevacion del prensatelas pisando el pedal hacia atrás hasta la mitad	ms	500	20	80 *)	A/A/A/A
202 t3	Retardo de arranque después de desactivar la señal “elevación del prensatelas”	ms	500	0	50 *)	A/A/A/A
203 t4	Tiempo de elevación del prensatelas a fuerza máxima	ms	600	0	500 *)	A/A/A/A
204 t5	Fuerza de sujeción para la elevación del prensatelas 1...100% 1% ➔ poca fuerza de sujeción 100% ➔ gran fuerza de sujeción	%	Pa. 254	1	40 *)	A/A/A/A
205 t6	Tiempo del tirahilos	ms	2550 **)	0	120 *)	A/A/A/A
206 t7	Retardo desde el final del tirahilos hasta la activación de la elevación del prensatelas	ms	800	0	40 *)	A/A/A/A
207 br1	Efecto del freno cuando se cambia la especificación del valor deseado ≤ 4 niveles (valores indicados sólo con una transmisión 1:1) **Valores en el control AB220A.... / FP220A....** **Valores en el control AB320A.... / FP320A....**		55 55	1 1	15 20	A/A/A/A A/A/A/A
208 br2	Efecto del freno cuando se cambia la especificación del valor deseado ≥ 5 niveles (valores indicados sólo con una transmisión 1:1) **Valores en el control AB220A.... / FP220A....** **Valores en el control AB320A.... / FP320A....**		55 55	1 1	35 30	A/A/A/A A/A/A/A
209 dFw	Retardo de activación del tirahilos	ms	2550 **)	0	0 *)	A/A/A/A
210 tSr	Tiempo de parada para cambiar el regulador de puntadas durante el remate ornamental	ms	500	0	140	A/A/A/A
211 tFL	Retardo de activación de la elevación del prensatelas cuando el tirahilos está desconectado	ms	500	0	60 *)	A/A/A/A
212 t10	Tiempo del remate o del cortahilos hacia atrás a fuerza máxima	ms	600	0	500	A/A/A/A
213 t11	Fuerza de sujeción para el remate o el cortahilos hacia atrás 1...100% 1% ➔ poca fuerza de sujeción 100% ➔ gran fuerza de sujeción	%	Pa. 255	1	40 *)	A/A/A/A
214 rAt	Ninguna función		160	040	080	F/F/F/E
219 br3	Fuerza de frenado al parar el motor **Valores en el control AB220A.... / FP220A....** **Valores en el control AB320A.... / FP320A....**		55 55	1 1	10 10	A/A/A/A A/A/A/A
220 ALF	Capacidad de aceleración del motor (valores indicados sólo con una transmisión 1:1) **Valores en el control AB220A.... / FP220A....** **Valores en el control AB320A.... / FP320A....**		55 55	1 1	35 20	A/A/A/A A/A/A/A
221 dGn	Umbral de velocidad 1	RPM	990 **)	50	100	A/A/A/A
222 tGn	Tiempo de espera del umbral de velocidad (efectivo sólo si parámetro 224 = 0)	ms	990	0	20	F/F/F/E
223 dG2	Umbral de velocidad 2	RPM	4500 **)	200	1600	F/F/F/E
224 dGF	Umbral de velocidad 2 ACTIVADO/ DESACTIVADO		1	0	1	A/A/A/A
225 br4	Ajuste de la curva del frenado para la célula fotoeléctrica y el bloqueo de marcha (valores indicados sólo con una transmisión 1:1) **Valores en el control AB220A.... / FP220A....** **Valores en el control AB320A.... / FP320A....**		55 55	1 1	55 55	A/A/A/A A/A/A/A

*) Depende del modo seleccionado. Ver tabla al comienzo de la lista de parámetros.
**) Para programar los valores de los parámetros de 3 o 4 dígitos en el control (sin programador) multiplique por 10 el valor visualizado de 2 o 3 dígitos.

Nivel del suministrador

Número de código 311 utilizando el control
Número de código 3112 utilizando el programador

Parámetro		Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
231	Sn1	Realización de la 1ª puntada después de conectada la red en velocidad posicionadora		1	0	0 *)	A/A/A/A
232	USS	Sobreorillado con tijera rápida ACTIVADO/ DESACTIVADO 0 = Cortador de cinta 1 = Tijera rápida (ajustar el parámetro 282 = 0)		1	0	0	A/A/A/A
234	PdO	Arranque después del bloqueo de marcha 0 = Arranque después de suprimir el bloqueo de marcha sin influencia del pedal (p.ej. con unidades automáticas de costura) 1 = Arranque después de suprimir el bloqueo de marcha sólo si el pedal estaba en la posición 0		1	0	1	A/A/A/A
235	bkS	Curva del frenado en el modo sobreorillado ACTIVADA/ DESACTIVADA 0 = Curva del frenado DESACTIVADA 1 = Curva del frenado para la parada exacta con succión de cadeneta al final de la costura ACTIVADA		1	0	0	A/A/A/A
236	FLP	0 = Elevación del prensatelas posible a partir de todas las posiciones 1 = Elevación del prensatelas posible a partir de la posición 2 2 = Elevación del prensatelas memorizada al final de la costura al pisar el pedal hacia atrás. La memorización será suprimida al pisar el pedal ligeramente hacia delante.		2	0	0	A/A/A/A
237	tkS	Retardo de desactivación para succión de cadeneta al final de la cotura, si parámetro 022 = 2.	ms	2550 **)	0	0	A/A/A/A
238	EnP	Eliminación de rebotes por software para todas las entradas: 0 = Sin eliminación de rebotes 1 = Con eliminación de rebotes		1	0	1	A/A/A/A
239	FEL	Selección de la función de entrada en el conector B18/5 0 = Función de la célula fotoeléctrica, si 009 = 1. Todas las otras funciones como las del parámetro 240		66	0	0	F/F/F/E
240	in1	Selección de la función de entrada en el conector ST2/7 para entrada 1. 0 = Sin función 1 = Aguja arriba/abajo 2 = Aguja arriba 3 = Puntada individual (puntada de basta) 4 = Puntada completa 5 = Aguja a la posición 2 6 = Bloqueo de marcha efectivo con contacto abierto 7 = Bloqueo de marcha efectivo con contacto cerrado 8 = Bloqueo de marcha no posicionado efectivo con contacto abierto 9 = Bloqueo de marcha no posicionado efectivo con contacto cerrado 10 = Velocidad automática n12 sin pedal 11 = Velocidad limitada n12 controlada por pedal (ver parámetro 266) 12 = Elevación del prensatelas con el pedal en pos. 0 13 = Cambio de elevación con limitación de la velocidad n10 (momentáneo) 14 = Cambio de elevación (flip-flop 1) con limitación de la velocidad n10 15 = Cortador de cinta / tijera rápida: función sólo en el modo punto cadeneta y sobreorillado		66	0	0 *)	F/F/F/E

*) Depende del modo seleccionado. Ver tabla al comienzo de la lista de parámetros.
**) Para programar los valores de los parámetros de 3 o 4 dígitos en el control (sin programador) multiplique por 10 el valor visualizado de 2 o 3 dígitos.

Nivel del suministrador

Número de código 311 utilizando el control
Número de código 3112 utilizando el programador

Parámetro	Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
	16 = Remate intermedio / condensación intermedia de puntada 17 = Supresión/activación del regulador de puntadas 18 = Desencadenar: puede activarse mediante tecla; la función se efectúa automáticamente al final de la costura. 19 = Reset [reinicialización] del guardahilos de bobina si parámetro 030 = >0 20 = Marcha del volante en el sentido de rotación según el ajuste del parámetro 161 21 = Marcha del volante en el sentido contrario de rotación según el ajuste del parámetro 161 22 = Limitación de la velocidad n11 (flip-flop 2). Salida ST2/29 está activada según el ajuste del parámetro 186. 23 = Sin función 24 = Aguja a la posición 2 (ver las instrucciones de servicio) 25 = Limitación de la velocidad con potenciómetro externo ACTIVADA/DESACTIVADA (ver parámetro 126) 26 = Apilador manual 27 = Desencadenar: la función se efectúa inmediatamente después de presionar la tecla. 28 = Célula fotoeléctrica externa (según el ajuste del parámetro 131) 29 = Señal “orlador” desactivada (ver parámetro 296) 30 = Cambio de elevación, estando activado el prensatelas 31 = Función limitación de la velocidad bit0 (velocidad n11) 32 = Función limitación de la velocidad bit1 (velocidad n10) (bit0 + bit1 = velocidad n9) 33 = Velocidad n9 controlada por pedal 34 = Velocidad automática n9 se interrumpe con pedal en pos. 0 35 = Velocidad automática n9 se termina con pedal en pos. -2 36 = Velocidad automática n9 sin pedal 37 = Velocidad n12 controlada por pedal (contacto cerrado) 38 = Velocidad automática n12 sin pedal (contacto cerrado) 39 = Pasar al próximo programa en el TEACH IN 40 = Volver al programa anterior en el TEACH IN 41 = Ciclo cortador de cinta sólo con la máquina detenida 42 = Activar “cortar a base de calor” o “elevación del prensatelas”. Función surte efecto solamente en el modo punto cadeneta. 43 = Sin función 44 = Función correspondiente a accionar el pedal a la pos. –2 45..47 = Sin función 48 = Emisión de la señal A1 49 = Señal A1 conmutable como flip-flop 50 = Sin función 51 = Emisión de la señal A2 52 = Señal A2 conmutable como flip-flop 53 = Sin función 54 = Función correspondiente a accionar el pedal a la posición 12. Si el remate inicial o el arranque suave están activados, dichas funciones serán ejecutadas. 55 = Inversión del sentido de rotación					

Nivel del suministrador

Número de código 311 utilizando el control
Número de código 3112 utilizando el programador

Parámetro		Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
		56 = Sin función 57 = Entrada para guardahilos inferior 58..65 = Sin función 66 = Corte de hilo será suprimido					
241	in2	**Selección de la función de entrada en el conector ST2/11 para entrada 2** 0 = Sin función Todas las demás funciones de tecla como las del parámetro 240		66	0	0 *)	F/F/F/E
242	in3	**Selección de la función de entrada en el conector ST2/6 para entrada 3** 0 = Sin función Todas las demás funciones de tecla como las del parámetro 240		66	0	0 *)	F/F/F/E
243	in4	**Selección de la función de entrada en el conector ST2/8 y para entrada 4** 0 = Sin función Todas las demás funciones de tecla como las del parámetro 240		66	0	0 *)	F/F/F/E
244	in5	**Selección de la función de entrada en el conector ST2/5 para entrada 5** 0 = Sin función Todas las demás funciones de tecla como las del parámetro 240		66	0	0 *)	F/F/F/E
245	in6	**Selección de la función de entrada en el conector ST2/12 para entrada 6** 0 = Sin función Todas las demás funciones de tecla como las del parámetro 240		66	0	0 *)	F/F/F/E
246	in7	**Selección de la función de entrada en el conector ST2/9 para entrada 7** 0 = Sin función Todas las demás funciones de tecla como las del parámetro 240		66	0	0 *)	F/F/F/E
247	in8	**Selección de la función de entrada en el conector ST2/10 para entrada 8** 0 = Sin función Todas las demás funciones de tecla como las del parámetro 240		66	0	0 *)	F/F/F/E
248	in9	**Selección de la función de entrada en el conector ST2/13 para entrada 9** 0 = Sin función Todas las demás funciones de tecla como las del parámetro 240		66	0	0 *)	F/F/F/E
249	i10	**Selección de la función de entrada en el conector ST2/14 para entrada 10** 0 = Sin función Todas las demás funciones de tecla como las del parámetro 240		66	0	0 *)	F/F/F/E
250	iFA	Ángulo de activación del corthilos	grados	359	0	0 *)	A/A/A/A
251	FSA	Retardo de desactivación de la distensión del hilo	ms	990	0	50 *)	A/A/A/A
252	FSE	Retardo de activación de la distensión del hilo	incr.	359	0	0 *)	A/A/A/A
253	tFA	Tiempo de parada del cortahilos	ms	500 **)	0	70 *)	A/A/A/A
254	EF-	Límite superior (pa. 204) del lapso de activación para la elevación del prensatelas 1...100	%	100	1	100 *)	A/A/A/A
255	EV-	Límite superior (pa. 213) del lapso de activación para el remate/ cortahilos hacia atrás 1...100	%	100	1	100 *)	A/A/A/A

*) Depende del modo seleccionado. Ver tabla al comienzo de la lista de parámetros.
**) Para programar los valores de los parámetros de 3 o 4 dígitos en el control (sin programador) multiplique por 10 el valor visualizado de 2 o 3 dígitos.

Nivel del suministrador

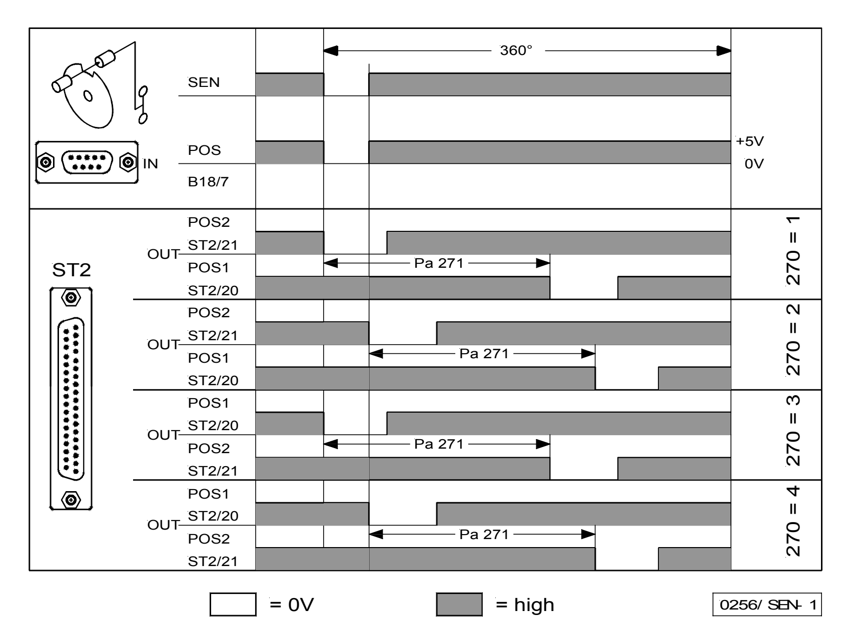
Número de código 311 utilizando el control
Número de código 3112 utilizando el programador

Parámetro		Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
256	kt6	Tiempo de retardo de la salida VR (succión de cadeneta) (función sólo si parámetro 290 = 15)	ms	2550 **)	0	250	A/A/A/A
257	c7	Conteo inicial hasta la activación del cortador de cinta M4 (función sólo si parámetro 290 = 15)	puntadas	254	0	5	A/A/A/A
258	c8	Conteo final hasta la activación del cortador de cinta M4 (función sólo si parámetro 290 = 15)	puntadas	254	0	15	A/A/A/A
259	FAE	Ángulo de retardo de activación del cortahilos	grados	359	0	0 *)	C/C/C/B
260	ihr	Incrementos para la marcha del volante cuando se presiona 1 vez la tecla (in1...i10)	incr.	500	0	10 *)	A/A/A/A
261	nhr	Velocidad para la marcha del volante	RPM	150 **)	30	50	A/A/A/A
262	dhr	Tiempo de retardo hasta que se presione la tecla para hacer girar el volante continuamente (in1...i10). Presionar brevemente < valor preajustado del parámetro 262, ejecución de los incrementos ajustados del parámetro 260. Presionar durante más tiempo > valor preajustado del parámetro 262, marcha continua del volante.	ms	2550 **)	0	200 *)	A/A/A/A
263	ihP	0 = Señal “cambio de elevación” (M6) al cerrar la tecla. 1 = Señal “cambio de elevación” (M6) al abrir la tecla. (Función sólo si parámetro 137 = 1)		1	0	0	A/A/A/A
264	iS1	0 = Señal “apilador manual” (M7) al cerrar la tecla. 1 = Señal “apilador manual” (M7) al abrir la tecla. (Función en todos los modos excepto modo 16)		1	0	0	A/A/A/A
265	ktS	Tiempo de activación para el apilador manual (M7)	ms	2550 **)	0	500	A/A/A/A
266	inr	0 = Velocidad limitada n12 controlada por pedal al cerrar la tecla. 1 = Velocidad limitada n12 controlada por pedal al abrir la tecla. (Función si parámetro 240...249 = 11)		1	0	0	A/A/A/A
269	PSv	Desplazamiento de posicionamiento	grados	100	0	15 *)	A/A/A/A
270	PGm	Conexión de un sensor p.ej. sensor de célula fotoeléctrica al conector para la célula fotoeléctrica B18/7. Selección de la función deseada. 0 = Las posiciones se generan por medio del transmisor incorporado en el motor y se ajustan con el parámetro 171. 1 = Ajuste del sensor a la posición 2. Ajustar la posición 1 con el parámetro 271, a partir de la entrada de la ranura en la posición 2. 2 = Ajuste del sensor a la posición 2. Ajustar la posición 1 con el parámetro 271, a partir de la salida de la ranura en la posición 2. 3 = Ajuste del sensor a la posición 1. Ajustar la posición 2 con el parámetro 271, a partir de la entrada de la ranura en la posición 1. 4 = Ajuste del sensor a la posición 1. Ajustar la posición 2 con el parámetro 271, a partir de la salida de la ranura en la posición 1. 5 = Ningún sensor de posición está disponible. El motor se detiene fuera de posición. Este ajuste no premite la función del cortahilos.		5	0	0 *)	A/A/A/A

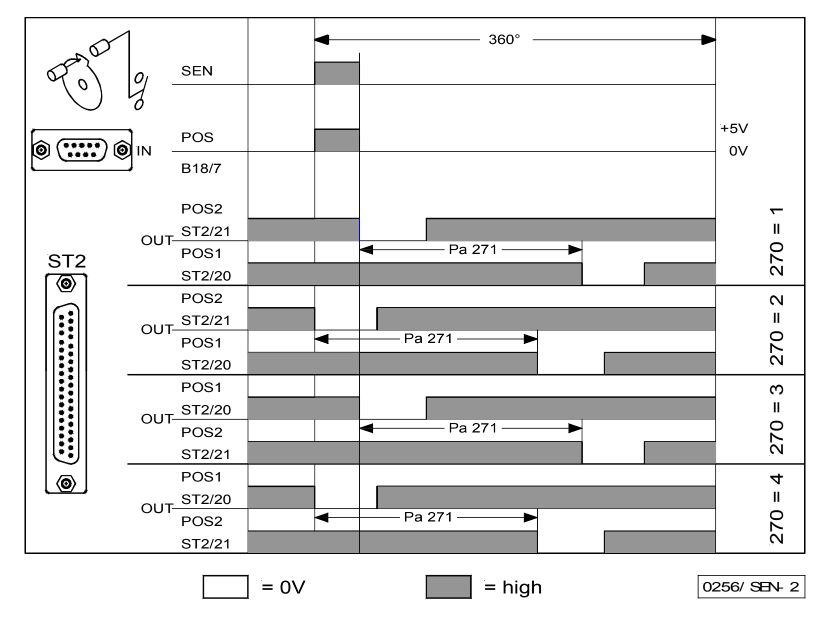
*) Depende del modo seleccionado. Ver tabla al comienzo de la lista de parámetros.
**) Para programar los valores de los parámetros de 3 o 4 dígitos en el control (sin programador) multiplique por 10 el valor visualizado de 2 o 3 dígitos.

Nivel del suministrador

Número de código 311 utilizando el control
Número de código 3112 utilizando el programador



Parámetro		Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
270	PGm	Conexión de un sensor p.ej. sensor de célula fotoeléctrica al conector para la célula fotoeléctrica B18/7. Selección de la función deseada. 0 = Función como en la tabla precedente 1 = Ajuste del sensor a la posición 2. Ajustar la posición 1 con el parámetro 271, a partir de la salida de la ranura en la posición 2. 2 = Ajuste del sensor a la posición 2. Ajustar la posición 1 con el parámetro 271, a partir de la entrada de la ranura en la posición 2. 3 = Ajuste del sensor a la posición 1. Ajustar la posición 2 con el parámetro 271, a partir de la salida de la ranura en la posición 1. 4 = Ajuste del sensor a la posición 1. Ajustar la posición 2 con el parámetro 271, a partir de la entrada de la ranura en la posición 1. 5 = Función como en la tabla precedente		5	0	0 *)	A/A/A/A



*) Depende del modo seleccionado. Ver tabla al comienzo de la lista de parámetros.

Nivel del suministrador

Número de código 311 utilizando el control
Número de código 3112 utilizando el programador

Parámetro		Significado	Unidad	max		min	Valor preajustado		Ind.
271	PGr	Cantidad de grados de inclinación después de la posición del sensor en el volante de la máquina	grados	255		0	180	*)	A/A/A/A
272	trr	Relación de transmisión entre el eje del motor y el de la máquina (fórmula de cálculo ver las instrucciones de servicio) **Determinar e ajustar la relación de transmisión lo más preciso posible.**		255		015	100	*)	A/A/A/A
273	Asi	Señales M8, M9, M10 ACTIVADAS/DESACTIVADAS (0 = Desactivado, 1 = Activado)		1		0	0		A/A/A/A
274	Ad1	Tiempo de retardo para señal M8 al comienzo de la costura	ms	2550	**)	0	40	*)	A/A/A/A
275	At1	Lapso de activación para señal M8 al comienzo de la costura	ms	2550	**)	0	150	*)	A/A/A/A
276	Ad2	Tiempo de retardo para señal M9 al comienzo de la costura	ms	2550	**)	0	50		A/A/A/A
277	At2	Lapso de activación para señal M9 al comienzo de la costura	ms	2550	**)	0	60		A/A/A/A
278	Ad3	Tiempo de retardo para señal M10 al comienzo de la costura	ms	2550	**)	0	40		A/A/A/A
279	At3	Lapso de activación para señal M10 al comienzo de la costura	ms	2550	**)	0	350		A/A/A/A
280	kd1	Tiempo de retardo salida M1	ms	2550	**)	0	0	*)	A/A/A/A
281	kt1	Lapso de activación salida M1	ms	2550	**)	0	100	*)	A/A/A/A
282	kd2	Tiempo de retardo salida M2	ms	2550	**)	0	100	*)	A/A/A/A
283	kt2	Lapso de activación salida M2	ms	2550	**)	0	100	*)	A/A/A/A
284	kd3	Tiempo de retardo salida M3	ms	2550	**)	0	200	*)	A/A/A/A
285	kt3	Lapso de activación salida M3	ms	2550	**)	0	100	*)	A/A/A/A
286	kd4	Tiempo de retardo salida M4	ms	2550	**)	0	300	*)	A/A/A/A
287	kt4	Lapso de activación salida M4	ms	2550	**)	0	100	*)	A/A/A/A
288	kdF	Tiempo de retardo hasta la activación del prensatelas	ms	2550	**)	0	380	*)	A/A/A/A
289	kt5	Lapso de activación salida M7	ms	2550	**)	0	1000		A/A/A/A
290	FAm	**0 = Modo pespunte:** (FA1, FA2, FA3, FA1+FA2); p.ej. Brother Dürkopp Adler, Mitsubishi, Pfaff, Toyota »Banda enchufable para V810 y V820 = 1« **1 = Modo pespunte:** p.ej. Singer (SN62AV) »Banda enchufable para V810 y V820 = 1« **2 = Modo pespunte:** p.ej. Singer (212 UTT) »Banda enchufable para V810 y V820 = 1« **3 Modo pespunte:** p.ej. Dürkopp Adler (modelo 767, N291) »Banda enchufable para V810 y V820 = 1« **4 = Modo punto cadeneta:** p.ej. (US80A) »Banda enchufable para V810 = 5« »Banda enchufable para V820 = 3« **5 = Modo punto cadeneta** en general M1, M2, M3 y M4 ciclos paralelos »Banda enchufable para V810 = 5« »Banda enchufable para V820 = 3« **6 = Modo punto cadeneta** con **cortador de cinta** o **tijera rápida** y **M1 / M2** al final de la costura »Banda enchufable para V810 = 5« »Banda enchufable para V820 = 3«		26		0	0		C/C/C/B

*) Depende del modo seleccionado. Ver tabla al comienzo de la lista de parámetros.
**) Para programar los valores de los parámetros de 3 o 4 dígitos en el control (sin programador) multiplique por 10 el valor visualizado de 2 o 3 dígitos.

Nivel del suministrador

Número de código 311 utilizando el control
Número de código 3112 utilizando el programador

Parámetro	Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
	7 = Modo sobreorrillado: p.ej. (AC62AV1461) »Banda enchufable para V810 = 7« »Banda enchufable para V820 = 5« **8 = Modo “backlatch” [rematado]:** Pegasus »Banda enchufable para V810 = 7« »Banda enchufable para V820 = 5« **9 = Modo “backlatch”:** Yamato »Banda enchufable para V810 = 7« »Banda enchufable para V820 = 5« **10 = Modo pespunte:** Union Special (63900AMZ »en sustitución del US80A«) y con máquinas de pespunte Refrey »Banda enchufable para V810 y V820 = 1« **13 = Modo pespunte:** Pfaff (1425, 1525) »Banda enchufable para V810 y V820 = 1« **14 = Modo pespunte:** Juki (5550-6, 5550-7) »Banda enchufable para V810 y V820 = 1« **15 = Modo “backlatch” [rematado]:** Pegasus (SSC) »Banda enchufable para V810 = 7« »Banda enchufable para V820 = 5« **16 = Modo sobreorrillado:** máquinas de brazo desplazado p.ej. Yamato (FD62) »Banda enchufable para V820 = 7« **17 = Modo punto cadeneta:** Pegasus (stitchlock) »Banda enchufable para V810 = 5« »Banda enchufable para V820 = 3« **20 = Modo pespunte:** Juki (LU1510-7 / DNU1541-7) »Banda enchufable para V810 y V820 = 1« **21 = Modo punto cadeneta con puntadas de seguridad:** Yamato (VG2730-156M) »Banda enchufable para V810 = 5« »Banda enchufable para V820 = 3« **22 = Modo pespunte:** Brother (B-891) »Banda enchufable para V810 y V820 = 1« **23 = Modo pespunte:** Dürkopp Adler (271...275) »Banda enchufable para V810 y V820 = 1« **24 = Modo punto cadeneta:** Pegasus (MHG-100) **25 = Modo pespunte:** Juki (LU2210/LU2260) »Banda enchufable para V810 y V820 = 1« **26 = Modo pespunte:** Jentschmann »Banda enchufable para V810 y V820 = 1« Los modos 1, 11, 12, 18, 19 pueden seleccionarse, pero tienen la función como en modo 0.					

Nota

Al sseleccionar el modo de corte con parámetro 290, se detecta automáticamente si un programador V810 o V820 está conectado, y se selecciona el número correspondiente de la banda enchufable con parámetro 291 o 292. En caso de variación puede seleccionarse otra banda enchufable con parámetro 291 o 292, después de haber sido seleccionado el modo de corte.

Parámetro		Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
291	810	Selección del número de la banda enchufable para programador V810 (ilustración ver capítulo “Bandas enchufables para programador V810/V820”)		8	0	5 *)	A/A/A/A
292	820	Selección del número de la banda enchufable para programador V820 (ilustración ver capítulo “Bandas enchufables para programador V810/V820”)		10	0	3 *)	A/A/A/A

*) Depende del modo seleccionado. Ver tabla al comienzo de la lista de parámetros.

Nivel del suministrador

Número de código 311 utilizando el control
Número de código 3112 utilizando el programador

Parámetro		Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
293	tF1	**Selección de la función de entrada con la tecla (A) “F1“ en el programador V810/V820** 0 = Sin función 1 = Aguja arriba/abajo 2 = Aguja arriba 3 = Puntada individual (puntada de basta) 4 = Puntada completa 5 = Aguja a la posición 2 6..12 = Sin función 13 = Cambio de elevación con limitación de la velocidad n10 (momentáneo) 14 = Cambio de elevación (flip-flop 1) con limitación de la velocidad n10 (continuado) 15 = Cortador de cinta / tijera rápida (en el modo punto cadeneta y sobreorillado) 16 = Remate intermedio / condensación intermedia de puntada 17 = Supresión/activación del regulador de puntadas 18 = Sin función 19 = Reset [reinicialización] del guardahilos de bobina si parámetro 030 = >0		19	0	17 *)	A/A/A/A
294	tF2	**Selección de la función de entrada con la tecla (B) “F2” en el programador V810/V820** Funciones de tecla como las del parámetro 293		19	0	1 *)	A/A/A/A
295	nAm	Conmutación de los interruptores de aproximación para las entradas in2, in7, in8, in9		1	0	0	A/A/A/A
296	m08	Funciones de la señal M8 0 = Función señal M8 desactivada 1 = Señal **orlador se activa** al comienzo de la costura estando el **pedal en la pos. –1** o **-2** y en la costura con **máquina en marcha** 2 = Señal **orlador se activa** al comienzo de la costura estando el **pedal en la pos. –1** o **-2** y permanece activada en la costura 3 = Señal M8 como **cuchilla central** 4 = Señal M8 estando la aguja arriba/abajo 5 = Señal M8 alternando con M3 con “tijera rápida” en las sobreorilladoras en el modo 16, cuando ha sido seleccionado el parámetro 232=1		5	0	0 *)	A/A/A/A
297	m11	Funciones de la señal M11 0 = Función según el ajuste del parámetro 290. 1 = Señal M11 se activa siempre que la célula foto-eléctrica esté descubierta (pa. 131 = 1) o cubierta (pa. 131 = 0) 2 = Señal M11 se activa siempre que la célula foto-eléctrica esté cubierta (pa. 131 = 1) o descubierta (pa. 131 = 0) 3 = Señal M11 se activa sólo después de la célula foto-eléctrica descubierta o cubierta hasta el final de la costura 4 = Señal M11 se activa como con el ajuste 3. Pero la señal M5 (máquina en marcha) se desactiva mientras se emita la señal M11. La señales M11 y M6 (máquina parada) se emiten simultáneamente. 5 = Señal M11 se activa a partir de las funciones “detección mediante célula fotoeléctrica”, “pedal en pos. –2” o “tecla ‘señal orlador desactivada’ ” 6 = Señal M11 está activada, si el contacto en la entrada in2 está abierto tras haber presionado la tecla. Señal M11 se activa después de terminado el tramo ajustado mediante el parámetro 007, si el contacto en la entrada in2 está cerrado tras haber presionado la tecla. Si se detiene el motor, la señal M11 se desactiva inmediatamente.		6	0	0	F/F/F/E

*) Depende del modo seleccionado. Ver tabla al comienzo de la lista de parámetros.

Nivel del suministrador

Número de código 311 utilizando el control
Número de código 3112 utilizando el programador

Parámetro		Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
298	nSo	Sincronización de remate activada/desactivada		1	0	0	A/A/A/A
299	nrS	Velocidad de la sincronización de remate	RPM	3000**)	200	400	A/A/A/A
300	AA1	Transistores de potencia seleccionables para la señal A1 0 = Sin función 1 = Señal para salida M1 2 = Señal para salida M2 3 = Señal para salida M3 4 = Señal para salida M4 5 = Señal para salida M5 6 = Señal para salida M6 7 = Señal para salida M7 8 = Señal para salida M8 9 = Señal para salida M9 10 = Señal para salida M10 11 = Señal para salida M11 12 = Señal para salida VR		12	0	0	A/A/A/A
301	So1	Emisión de la señal A1 0 = Señal hasta el final de la costura (según el ajuste del parámetro 320) 1 = Señal durante un intervalo de tiempo 2 = Señal hasta el final de la costura y la parada del motor 3 = Señal durante el conteo de puntadas (según el ajuste del parámetro 309) 4 = Señal A1 como función “puller”		4	0	0	F/F/F/E
302	tr1	Punto de partida para la señal A1 0 = Partida al comienzo de la costura 1 = Partida de la señal al detectar mediante célula fotoeléctrica 2 = Partida de la señal al detenerse el motor al final de la costura 3 = Partida a partir de la célula fotoeléctrica cubierta al comienzo de la costura 4 = Señal A1 conmutable sólo manualmente		4	0	0	A/A/A/A
303	do1	Retardo para la señal A1 0 = Ningún retardo hasta la señal 1 = Retardo durante un intervalo de tiempo hasta la activación de la señal 2 = Retardo a través de puntadas hasta la activación de la señal		2	0	1	A/A/A/A
304	dt1	Tiempo de retardo hasta la activación de la señal A1	ms	2550**)	0	0	A/A/A/A
305	St1	Lapso de activación para la señal A1	ms	2550**)	0	0	A/A/A/A
306	nA1	Modo de velocidad estando activada la señal A1 0 = Velocidad de pedal 1 = Velocidad limitada n9 2 = Velocidad limitada n11		2	0	0	A/A/A/A
307	A1	Señal A1 activada/desactivada		1	0	0	A/A/A/A
308	dA1	Puntadas de retardo para la señal A1	puntadas	999	0	0	A/A/A/A
309	cA1	Conteo de puntadas para la señal A1	puntadas	999	0	0	A/A/A/A
310	AA2	Transistores de potencia seleccionables para la señal A2 0 = Sin función 1 = Señal para salida M1 2 = Señal para salida M2 3 = Señal para salida M3 4 = Señal para salida M4 5 = Señal para salida M5 6 = Señal para salida M6 7 = Señal para salida M7 8 = Señal para salida M8 9 = Señal para salida M9 10 = Señal para salida M10 11 = Señal para salida M11 12 = Señal para salida VR		12	0	0	A/A/A/A

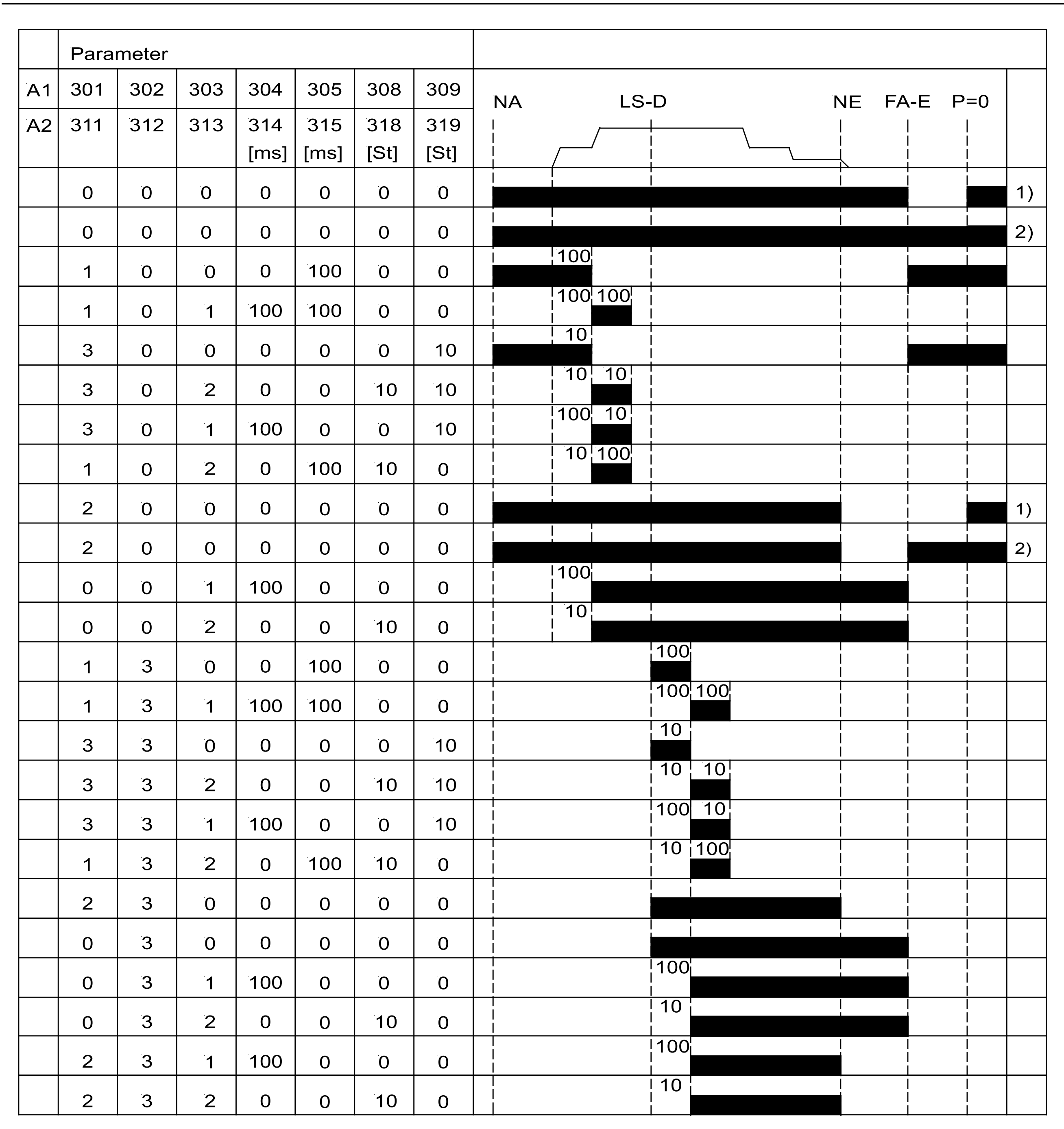
**) Para programar los valores de los parámetros de 3 o 4 dígitos en el control (sin programador) multiplique por 10 el valor visualizado de 2 o 3 dígitos.

Nivel del suministrador

Número de código 311 utilizando el control
Número de código 3112 utilizando el programador

Parámetro		Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
311	So2	Emisión de la señal A2 0 = Señal hasta el final de la costura (según el ajuste del parámetro 320) 1 = Señal durante un intervalo de tiempo 2 = Señal hasta el final de la costura y la parada del motor 3 = Señal durante el conteo de puntadas (según el ajuste del parámetro 319) 4 = Señal A2 como función “puller”		4	0	0	F/F/F/E
312	tr2	Punto de partida para la señal A2 0 = Partida al comienzo de la costura 1 = Partida de la señal al detectar mediante célula fotoeléctrica 2 = Partida de la señal al detenerse el motor al final de la costura 3 = Partida a partir de la célula fotoeléctrica cubierta al comienzo de la costura 4 = Señal A2 conmutable sólo manualmente		4	0	0	A/A/A/A
313	do2	Retardo para la señal A2 0 = Ningún retardo hasta la señal 1 = Retardo durante un intervalo de tiempo hasta la activación de la señal 2 = Retardo a través de puntadas hasta la activación de la señal		2	0	1	A/A/A/A
314	dt2	Tiempo de retardo hasta la activación de la señal A2	ms	2550**)	0	0	A/A/A/A
315	St2	Lapso de activación para la señal A2	ms	2550**)	0	0	A/A/A/A

**) Para programar los valores de los parámetros de 3 o 4 dígitos en el control (sin programador) multiplique por 10 el valor visualizado de 2 o 3 dígitos.

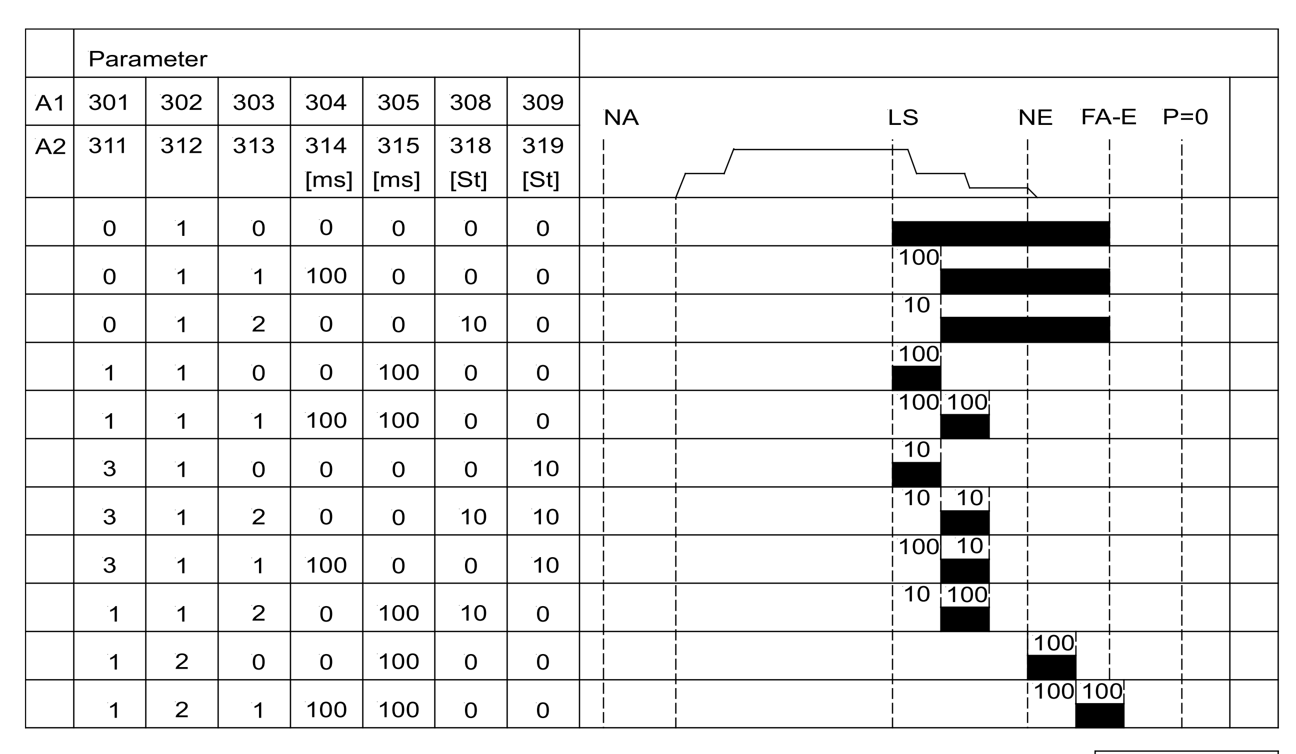


Parameter								
A1	301	302	303	304	305	308	309	
A2	311	312	313	314 [ms]	315 [ms]	318 [St]	319 [St]	
	0	0	0	0	0	0	0	1)
	0	0	0	0	0	0	0	2)
	1	0	0	0	100	0	0	
	1	0	1	100	100	0	0	
	3	0	0	0	0	0	10	
	3	0	2	0	0	10	10	
	3	0	1	100	0	0	10	
	1	0	2	0	100	10	0	
	2	0	0	0	0	0	0	1)
	2	0	0	0	0	0	0	2)
	0	0	1	100	0	0	0	
	0	0	2	0	0	10	0	
	1	3	0	0	100	0	0	
	1	3	1	100	100	0	0	
	3	3	0	0	0	0	10	
	3	3	2	0	0	10	10	
	3	3	1	100	0	0	10	
	1	3	2	0	100	10	0	
	2	3	0	0	0	0	0	
	0	3	0	0	0	0	0	
	0	3	1	100	0	0	0	
	0	3	2	0	0	10	0	
	2	3	1	100	0	0	0	
	2	3	2	0	0	10	0	

NA = Comienzo de la costura
LS = Célula fotoeléctrica al final de la costura
LS-D = Célula fotoeléctrica descubierta → cubierta (parámetro 131 = 1 y parámetro 132 = 0)
NE = Final de la costura
FA-E = Final del proceso de corte de hilo
P=0 = Pedal en posición 0
St = Puntadas

Parámetro 320 = 0 → Las señales están activadas según el ajuste del parámetro 301/311.
Parámetro 320 = 1 → Las señales están activadas hasta que el pedal esté en la posición 0.

1) Final de la costura después del conteo de puntadas o detección mediante célula fotoeléctrica
2) Final de la costura después que el pedal en pos. -2



	Parameter						
A1	301	302	303	304	305	308	309
A2	311	312	313	314 [ms]	315 [ms]	318 [St]	319 [St]
	0	1	0	0	0	0	0
	0	1	1	100	0	0	0
	0	1	2	0	0	10	0
	1	1	0	0	100	0	0
	1	1	1	100	100	0	0
	3	1	0	0	0	0	10
	3	1	2	0	0	10	10
	3	1	1	100	0	0	10
	1	1	2	0	100	10	0
	1	2	0	0	100	0	0
	1	2	1	100	100	0	0

Ver la página anterior para todas las abreviaciones.

Nivel del suministrador

Número de código 311 utilizando el control
Número de código 3112 utilizando el programador

Parámetro		Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
316	nA2	Modo de velocidad estando activada la señal A2 0 = Velocidad de pedal 1 = Velocidad limitada n9 2 = Velocidad limitada n11		2	0	0	A/A/A/A
317	A2	Señal A2 activada/desactivada		1	0	0	A/A/A/A
318	dA2	Puntadas de retardo para la señal A2	puntadas	999	0	0	A/A/A/A
319	cA2	Conteo de puntadas para la señal A2	puntadas	999	0	0	A/A/A/A
320	bP0	Momento de la desactivación de las señales A1 y A2 0 = Señales efectivas hasta el final de la costura 1 = S eñales efectivas hasta que el pedal esté en la posición 0		1	0	0	A/A/A/A
321	Std	Supresión de la costura, cuando 0 puntadas están ajustadas 0 = Supresión desactivada 1 = Supresión activada		1	0	0	A/A/A/A
322	dkn	0 = Costura de corrección desactivada 1 = Costura de corrección activada 2 = Interrupción de la costura o del programa por el cortahilos		2	0	0	A/A/A/A
323	FLn	0 = El prensatelas no se eleva después de conectada la red 1 = El prensatelas se eleva después de conectada la red Esta función está activa sólo con **TEACH IN** activado		1	0	0	A/A/A/A
324	ti	0 = TEACH IN desactivado. 1 = TEACH IN activado. El TEACH IN puede programarse sólo con el V820. La ejecución del programa es también posible sin programador V820.		1	0	0	A/A/A/A

Nivel del suministrador

Número de código 311 utilizando el control
Número de código 3112 utilizando el programador

Parámetro		Significado	Unidad	max	min	Valor preajustado	Ind.
325	cti	Borrar todos los datos TEACH IN - Introducir el número de código 3112 después de conectada la red - Presionar la tecla E - Introducir el parámetro 325 - Presionar la tecla E - Introducir 3112 - Presionar la tecla P - En la pantalla aparece brevemente “deleted“, y se emite brevemente una señal acústica - Presionar la tecla P - todos los programas TEACH IN han sido borrados.					A/A/A/A
330	kA1	Acoplamiento de la señal A1 a la elevación del prensatelas o al remate 0 = Acoplamiento desactivado 1 = Acoplamiento a la elevación del prensatelas 2 = Acoplamiento al remate 3 = Acoplamiento a la elevación del prensatelas y al remate		3	0	0	F/F/F/E
335	kA2	Acoplamiento de la señal A2 a la elevación del prensatelas o al remate 0 = Acoplamiento desactivado 1 = Acoplamiento a la elevación del prensatelas 2 = Acoplamiento al remate 3 = Acoplamiento a la elevación del prensatelas y al remate		3	0	0	F/F/F/E
401	EEP	Memorización inmediata de todos los datos modificados - Introducir el número de código 3112 después de conectada la red - Presionar la tecla E - Introducir el parámetro 401 - Presionar la tecla E - Cambiar el valor mostrado de 0 a 1 - Presionar la tecla E o P - Todos los datos han sido memorizados		1	0	0	A/A/A/A
500	Sir	Llamada de la rutina de instalación rápida SIR (ver explicación en la página 8!)					

10 Aviso de errores

Informaciones generales			
En el control	**En el V810**	**En el V820**	**Significado**
A1	InF A1	InF A1	El pedal no se encuentra en la posición 0 al conectarse la máquina.
A2	-StoP- parpadea	-StoP- parpadea + visualización del símbolo	Bloqueo de marcha.
A3	InF A3	InF A3	La posición de referencia no ha sido ajustada.
A6	InF A6	InF A6	Control de la célula fotoeléctrica.
A7	Símbolo parpadea	Símbolo parpadea	Guardahilos de bobina.

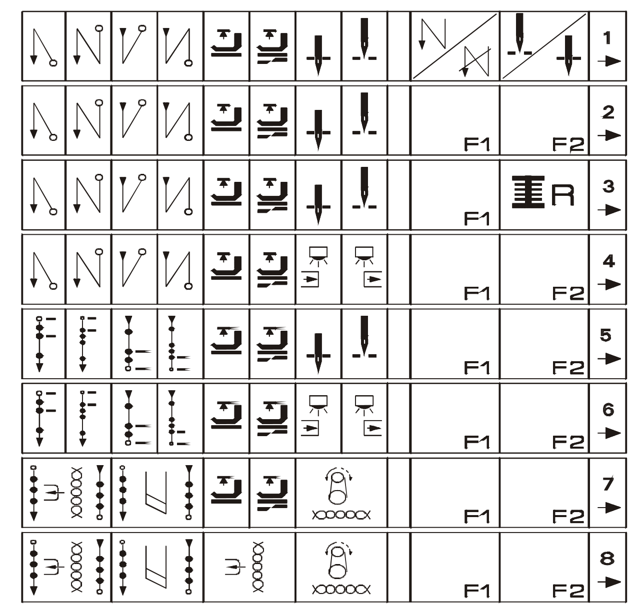
Programar funciones y valores (parámetros)			
En el control	**En el V810**	**En el V820**	**Significado**
Vuelve a 000 o al último número de parámetro	Vuelve a 0000 o al último número de parámetro	Como con V810, visualización de InF F1	El n° de código o de parámetro introducido no es el correcto.

Errores graves			
En el control	**En el V810**	**En el V820**	**Significado**
E1	InF E1	InF E1	El generador de impulsos p.ej. IPG... está defectuoso o no ha sido conectado.
E2	InF E2	InF E2	Tensión de la red demasiado baja o tiempo entre conexión y desconexión de la red demasiado breve.
E3	InF E3	InF E3	Máquina bloquea o no alcanza la velocidad deseada.
E4	InF E4	InF E4	Tierra deficiente o contacto flojo perturba el control.
E9	InF E9	InF E9	EEPROM defectuoso.

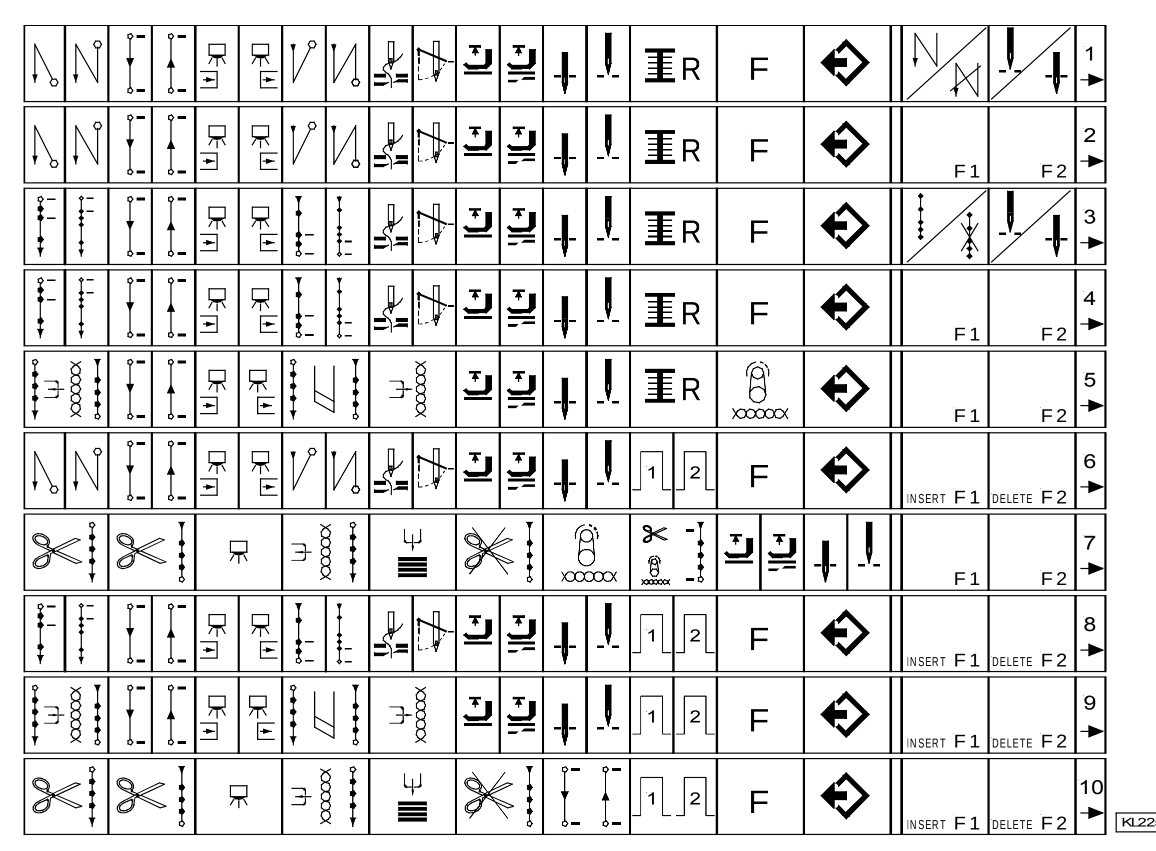
Error de hardware			
En el control	**En el V810**	**En el V820**	**Significado**
H1	InF H1	InFo H1	Roturas en el cable del conmutador o convertidor
H2	InF H2	InFo H2	Procesador roto

11 Bandas enchufables para programador V810/V820

Bandas enchufables para programador V810



Bandas enchufables para programador V820



Nota

Al cambiar el ajuste de los parámetros 291 / 292 cambian las funciones de V810 / V820, a excepción de las teclas de funciones F1 / F2, sobre las cuales influyen los parámetros 293 /294.



FRANKL & KIRCHNER GMBH & CO KG
SCHEFFELSTRASSE 73 – D-68723 SCHWETZINGEN
TEL.: +49-6202-2020 – TELEFAX: +49-6202-202115
email: info@efka.net – http://www.efka.net



OF AMERICA INC.
3715 NORTHCREST ROAD – SUITE 10 – ATLANTA – GEORGIA 30340
PHONE: (770) 457-7006 – TELEFAX: (770) 458-3899 – email: EfkaUs@Efka.net



ELECTRONIC MOTORS SINGAPORE PTE. LTD.
67, AYER RAJAH CRESCENT 05-03 – SINGAPORE 139950
PHONE: +65-67772459 – TELEFAX: +65-67771048 – email: EfkaEms@Efka.net

1(4)-190303 F/F/F/E (405301 ES)